

PCT

ORG

TION MONDIALE DE LA PROPRIETE INTELLE
Bureau international

DEMANDE INTERNATIONALE PUBLIEE EN VERTU DU TRAITE DE COOPERATION EN MATIERE DE BREVETS (PCT)

(51) Classification internationale des brevets ⁷ : C07C 33/42, 323/52, 323/12, C08F 216/04, 218/02, 228/04	A1	(11) Numéro de publication internationale: WO 00/31009
		(43) Date de publication internationale: 2 juin 2000 (02.06.00)

(21) Numéro de la demande internationale: PCT/EP99/09147

(22) Date de dépôt international: 22 novembre 1999 (22.11.99)

(30) Données relatives à la priorité:

98/14931 25 novembre 1998 (25.11.98) FR

(71) Déposant (pour tous les Etats désignés sauf US): SOLVAY
(SOCIETE ANONYME) [BE/BE]; Rue du Prince Albert,
33, B-1050 Bruxelles (BE).

(72) Inventeurs; et

(75) Inventeurs/Déposants (US seulement): PETROVA, Petya
[BG/BG]; Quartier Dame Grouev, Bat. 8, Appart. 22,
8800 Sliven (BG). AMEDURI, Bruno [FR/FR]; Rue de la
Treille Muscate, 28, F-34090 Montpellier (FR). KOSTOV,
Georges [BG/BG]; Komplex Slaveykore, Bat. 38, Appart.
11, 8010 Bourgas (BG). BOUTEVIN, Bernard [FR/FR];
Rue Anselme Mathieu, 1, F-34090 Montpellier (FR).(74) Mandataires: JACQUES, Philippe etc.; Rue de Ransbeek, 310,
B-1120 Bruxelles (BE).(81) Etats désignés: AE, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR,
BY, CA, CH, CN, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, EE, ES, FI,
GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE,
KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD,
MG, MK, MN, MW, MX, NO, NZ, PL, PT, RO, RU, SD,
SE, SG, SI, SK, SL, TJ, TM, TR, TT, TZ, UA, UG, US,
UZ, VN, YU, ZA, ZW, brevet ARIPO (GH, GM, KE, LS,
MW, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZW), brevet eurasien (AM, AZ,
BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), brevet européen (AT, BE,
CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC,
NL, PT, SE), brevet OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA,
GN, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Publiée

Avec rapport de recherche internationale.

"Express Mail" mailing label
number **EE617838231**Date of Deposit
- **MAY 24, 2001** -I hereby certify that this paper or fee is
being deposited with the United States Postal
Service "Express Mail Post Office to
Addressee" service under 37CFR 1.10 on the
date indicated above and is addressed to Box
PCT, Commissioner for Patents,
Washington, D.C. 20231- **Carrie A. McPherson** -(Typed or printed name of person mailing
paper or fee)

(Signature of person mailing paper or fee)

(54) Title: FUNCTIONAL TRIFLUOROVINYL MONOMERS AND THEIR COPOLYMERISATION WITH FLUORINATED OLEFINS

(54) Titre: MONOMERES TRIFLUOROVINYLIQUES FONCTIONNELS ET LEUR COPOLYMERISATION AVEC DES OLEFINES
FLUOREES

(57) Abstract

The invention concerns functional trifluorovinyl monomers and their copolymerisation with fluorinated olefins and the use of said trifluorovinyl monomers for forming fluorinated elastomers. The invention also concerns the copolymers resulting from said copolymerisation method and the method for crosslinking said copolymers.

(57) Abrégé

Monomères trifluorovinyliques fonctionnels, procédé de copolymérisation de monomères trifluorovinyliques avec des oléfines fluorées et utilisation de ces monomères trifluorovinyliques pour former des élastomères fluorés. Copolymères résultants de ce procédé de copolymérisation et procédé de réticulation de ces copolymères.

INTERNATIONAL APPLICATION -with-

Search Report

S-98/35

(5129*48)

UNIQUEMENT A TITRE D'INFORMATION

Codes utilisés pour identifier les Etats parties au PCT, sur les pages de couverture des brochures publiant des demandes internationales en vertu du PCT.

AL	Albanie	ES	Espagne	LS	Lesotho	SI	Slovénie
AM	Arménie	FI	Finlande	LT	Lituanie	SK	Slovaquie
AT	Autriche	FR	France	LU	Luxembourg	SN	Sénégal
AU	Australie	GA	Gabon	LV	Lettonie	SZ	Swaziland
AZ	Azerbaïdjan	GB	Royaume-Uni	MC	Monaco	TD	Tchad
BA	Bosnie-Herzégovine	GE	Géorgie	MD	République de Moldova	TG	Togo
BB	Barbade	GH	Ghana	MG	Madagascar	TJ	Tadjikistan
BE	Belgique	GN	Guinée	MK	Ex-République yougoslave de Macédoine	TM	Turkménistan
BF	Burkina Faso	GR	Grèce	ML	Mali	TR	Turquie
BG	Bulgarie	HU	Hongrie	MN	Mongolie	TT	Trinité-et-Tobago
BJ	Bénin	IE	Irlande	MR	Mauritanie	UA	Ukraine
BR	Brésil	IL	Israël	MW	Malawi	UG	Ouganda
BY	Bélarus	IS	Islande	MX	Mexique	US	Etats-Unis d'Amérique
CA	Canada	IT	Italie	NE	Niger	UZ	Ouzbékistan
CF	République centrafricaine	JP	Japon	NL	Pays-Bas	VN	Viet Nam
CG	Congo	KE	Kenya	NO	Norvège	YU	Yougoslavie
CH	Suisse	KG	Kirghizistan	NZ	Nouvelle-Zélande	ZW	Zimbabwe
CI	Côte d'Ivoire	KP	République populaire démocratique de Corée	PL	Pologne		
CM	Cameroun	KR	République de Corée	PT	Portugal		
CN	Chine	KZ	Kazakstan	RO	Roumanie		
CU	Cuba	LC	Sainte-Lucie	RU	Fédération de Russie		
CZ	République tchèque	LI	Liechtenstein	SD	Soudan		
DE	Allemagne	LK	Sri Lanka	SE	Suède		
DK	Danemark	LR	Libéria	SG	Singapour		
EE	Estonie						

Monomères trifluorovinyls fonctionnels et leur copolymérisation avec des oléfines fluorées

La présente invention concerne des monomères fluorés. Elle concerne également des procédés de copolymérisation de monomères fluorés avec des oléfines fluorées, les copolymères résultants et l'utilisation de ces monomères pour former en particulier des élastomères fluorés. En outre, la présente invention concerne un procédé de réticulation de ces copolymères.

Dans la littérature, un grand nombre de monomères fluorés ont déjà été décrits.

La synthèse d'oléfines fluorées répondant à la formule générale $\text{CF}_2=\text{CF}(\text{CF}_2)_m(\text{CH}_2)_n\text{OH}$ (avec $m = 0$ à 10 et $n = 1$ à 4) est décrite dans la demande de brevet EP 0 138 091. L'utilisation d'oléfines fluorées comme comonomères du fluorure de vinylidène est également envisagée.

La demande de brevet EP 0 135 917 divulgue des copolymères fluorés formés par copolymérisation du fluorure de vinylidène avec des oléfines fluorées de formule générale $\text{CF}_2=\text{CF}(\text{CF}_2)_m(\text{CH}_2)_n\text{X}$ (avec $\text{X} = \text{OH}$, COOH ou un groupe époxyde, $m = 0$ à 10 et $n = 1$ à 4). La copolymérisation de certains de ces composés avec le fluorure de vinylidène y est décrite.

Le brevet US 3,483,263 décrit la synthèse d'alcools halogénés insaturés répondant à la formule $\text{CX}_1\text{X}_2=\text{CX}_3\text{-A-OH}$ dans laquelle X_1 à X_3 représentent des atomes d'halogène et A représente un groupement alkylène comportant au moins deux atomes de carbone.

T. Nguyen et coll. dans J. Org. Chem. 54(23), 5640 - 5642, 1989 décrivent la synthèse d'un composé répondant à la formule $\text{CF}_2=\text{CFCH}_2\text{OH}$ par addition de méthyllithium au 2,2,3,3-tétrafluoropropanol.

Le document SU 375298 décrit l'utilisation de $\text{CF}_2=\text{CFCH}_2\text{OH}$ pour la préparation de O-(2,3,3-trifluoroalkyl)phosphonates.

Le document WO 86/07590 traite de pesticides répondant à la formule générale $\text{CF}_2=\text{CF}-(\text{CH}_2)_n\text{-X-R}$ dans laquelle X peut être O, N, S ou CH_2 , n peut avoir les valeurs de 1 à 4, la valeur de R dépendant de la signification de X.

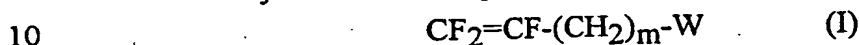
L'utilisation de composés de formule $\text{CF}_2=\text{CF-CH}_2\text{Q}$ comme pesticides est révélée dans le brevet des Etats-Unis d'Amérique US 5,514,717.

W. R. Dolbier et coll. dans J. Chem. Soc. Perkin Trans. 2, 219 - 232, 1998 analysent les réactivités de cyclisation de radicaux hex-5-ényles et décrivent entre autres la synthèse du composé 4,5,5-trifluoropent-4-énol.

5 T. Dubuffet et coll. dans J. Organomet. Chem., 341, 11 - 18, 1998 révèlent un procédé d'ouverture d'oxétannes sous l'action d'organolithiens fluorés. L'essai 13 donne accès au composé 4,5,5-trifluoropent-4-énol.

Un objectif de la présente invention consiste en la mise à disposition de nouveaux monomères fluorés.

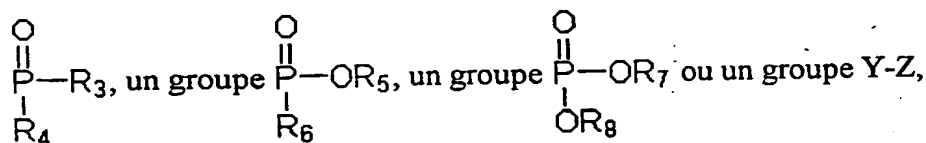
Cet objectif est atteint par des composés répondant à la formule I



dans laquelle

m vaut 1, 2 ou 3,

W représente un groupe $\text{CH}(\text{OH})\text{CH}_2\text{OH}$, un groupe $\text{P}-\text{R}_1$, un groupe $\text{P}-\text{R}_2$



dans lequel

15 $\text{R}_1, \text{R}_2, \text{R}_3$ et R_4 représentent indépendamment un atome d'hydrogène, un groupe alkyle en $\text{C}_1\text{-C}_{20}$ ou un groupe aryle éventuellement substitué
 R_5 et R_6 représentent indépendamment un atome d'hydrogène, un groupe alkyle en $\text{C}_1\text{-C}_{20}$ ou un groupe aryle éventuellement substitué, sous réserve que lorsque R_5 représente un atome d'hydrogène, R_6 est différent d'un
 20 groupe phényle lorsque m vaut 1

R_7 et R_8 représentent indépendamment un atome d'hydrogène, un groupe alkyle en $\text{C}_1\text{-C}_{20}$ ou un groupe aryle éventuellement substitué, sous réserve que R_7 et R_8 ne représentent pas tous les deux un atome d'hydrogène ou un groupe éthyle lorsque m vaut 1

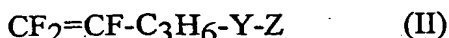
25 Y représente un atome d'oxygène ou un atome de soufre et
 Z représente un atome d'hydrogène, un groupe $\text{CH}_2\text{CH}_2\text{OH}$, un groupe CH_2COOH ou un groupe COCH_3 ,

sous réserve que lorsque W représente $\text{CH}(\text{OH})\text{CH}_2\text{OH}$, m vaut 1, lorsque Y représente un atome d'oxygène, Z n'est pas un atome d'hydrogène, et lorsque

30 Y représente S, m vaut 3.

Plus particulièrement, la présente invention propose des composés répondant à la formule II

- 3 -

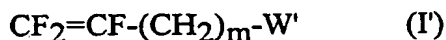


dans laquelle Y et Z sont tels que définis ci-dessus.

Un autre composé conforme à la présente invention répond à la formule



- 5 Un autre objectif de la présente invention est un procédé de copolymérisation comprenant la réaction d'un composé répondant à la formule I'



dans laquelle

- 10 m vaut 1, 2 ou 3,
W' représente un groupe $\text{CH}(\text{OH})\text{CH}_2\text{OH}$, un groupe $\text{CH}=\text{CH}_2$,

un groupe $\text{CH}-\text{CH}_2$, un groupe $\text{P}-\text{R}_1$, un groupe $\text{P}-\text{R}_3$,
 O
 $\text{CH}-\text{CH}_2$ (cyclic ether), $\text{P}-\text{R}_1$, $\text{P}-\text{R}_3$, $\text{P}-\text{R}_4$

un groupe $\text{P}-\text{OR}_5$, un groupe $\text{P}-\text{OR}_7$ ou un groupe Y-Z',
 O
 $\text{P}-\text{OR}_5$, $\text{P}-\text{OR}_7$, $\text{P}-\text{OR}_8$

dans lequel

R₁, R₂, R₃, R₄, R₅, R₆, R₇ et R₈ représentent indépendamment un atome d'hydrogène, un groupe alkyle en C₁-C₂₀ ou un groupe aryle éventuellement substitué

- 15 Y représente un atome d'oxygène ou un atome de soufre et
Z' représente un atome d'hydrogène, un groupe $\text{CH}_2\text{CH}_2\text{OH}$, un groupe CH_2COOH ou un groupe COCH_3 ,

avec un composé répondant à la formule III



- 20 dans laquelle

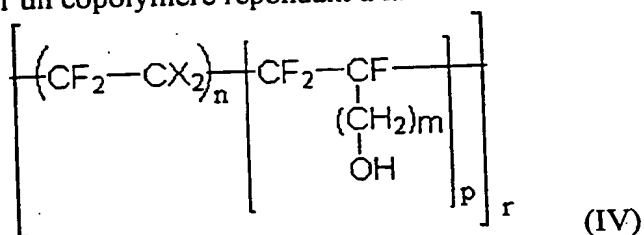
X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome de fluor sous réserve que lorsque m vaut 1 et X représente un atome d'hydrogène, W' ne représente pas un groupe $\text{CH}-\text{CH}_2$,

de façon à obtenir un copolymère fluoré.

- 25 Une forme de réalisation de la présente invention est un procédé de copolymérisation comprenant la réaction d'un composé répondant à la formule I' dans laquelle

m vaut 1, 2 ou 3,

W' représente Y-Z' et Y représente un atome d'oxygène et Z' représente un atome d'hydrogène
 avec un composé répondant à la formule III
 dans laquelle X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome
 5 de fluor
 de façon à obtenir un copolymère répondant à la formule IV



n, p et r représentant indépendamment des nombres entiers naturels.

Un aspect supplémentaire de la présente invention est un procédé de copolymérisation comprenant la réaction d'un composé répondant à la formule I'

10 dans laquelle

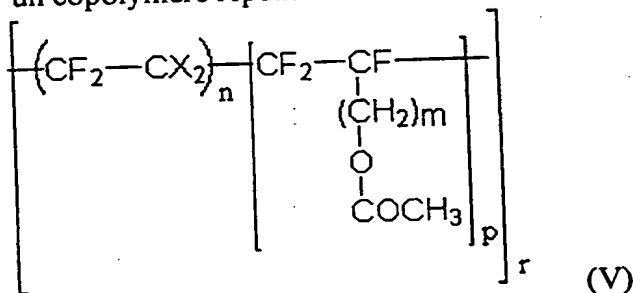
m vaut 1, 2 ou 3,

W' représente Y-Z' et Y représente un atome d'oxygène et Z' représente un groupe COCH₃

avec un composé répondant à la formule III

15 dans laquelle X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome de fluor

de façon à obtenir un copolymère répondant à la formule V



n, p et r représentant indépendamment des nombres entiers naturels.

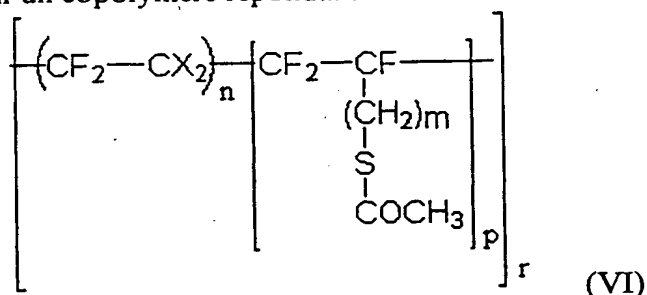
La présente invention envisage également un procédé de copolymérisation comprenant la réaction d'un composé répondant à la formule I'

20 dans laquelle

m vaut 1, 2 ou 3,

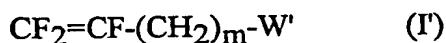
W' représente Y-Z' et Y représente un atome de soufre et Z' représente un groupe COCH₃

avec un composé répondant à la formule III
dans laquelle X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome
de fluor
de façon à obtenir un copolymère répondant à la formule VI



5 n, p et r représentant indépendamment des nombres entiers naturels.

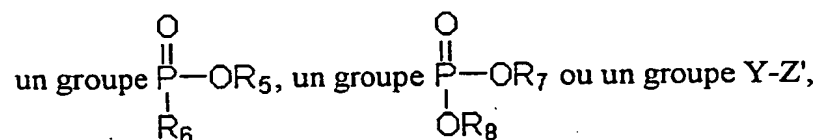
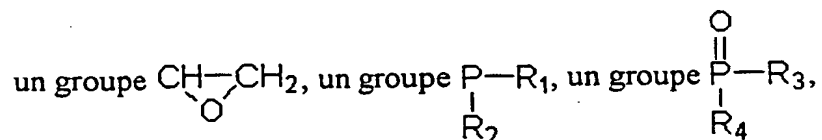
Selon encore un autre mode de réalisation préféré, on propose un procédé de copolymérisation comprenant la réaction d'un composé répondant à la formule I'



10 dans laquelle

m vaut 1, 2 ou 3,

W' représente un groupe $\text{CH}(\text{OH})\text{CH}_2\text{OH}$, un groupe $\text{CH}=\text{CH}_2$,



dans lequel

R₁, R₂, R₃, R₄, R₅, R₆, R₇ et R₈ représentent indépendamment un atome d'hydrogène, un groupe alkyle en C₁-C₂₀ ou un groupe aryle éventuellement substitué

Y représente un atome d'oxygène ou un atome de soufre et

Z' représente un atome d'hydrogène, un groupe $\text{CH}_2\text{CH}_2\text{OH}$, un groupe CH_2COOH ou un groupe COCH_3 ,

20 avec un composé répondant à la formule III



dans laquelle

X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome de fluor

et avec un composé oléfinique
de façon à obtenir un copolymère.

Plus particulièrement, l'invention concerne un procédé de
copolymérisation comprenant la réaction d'un composé répondant à la formule I'
5 dans laquelle

m vaut 1, 2 ou 3,

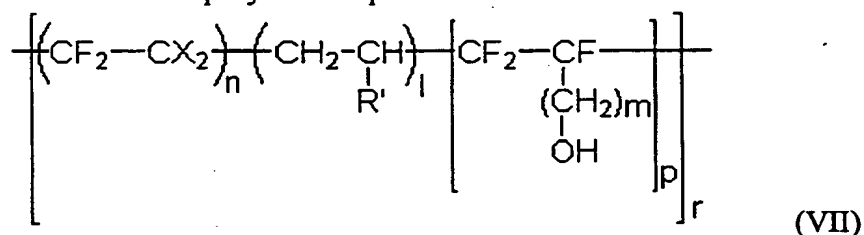
W' représente Y-Z' et Y représente un atome d'oxygène et Z' représente un
atome d'hydrogène

avec un composé répondant à la formule III

10 dans laquelle X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome
de fluor

et avec un composé oléfinique de formule $\text{CH}_2=\text{CHR}'$ avec R' représentant un
atome d'hydrogène ou un groupe alkyle $\text{C}_1\text{-C}_4$

de façon à obtenir un copolymère répondant à la formule VII



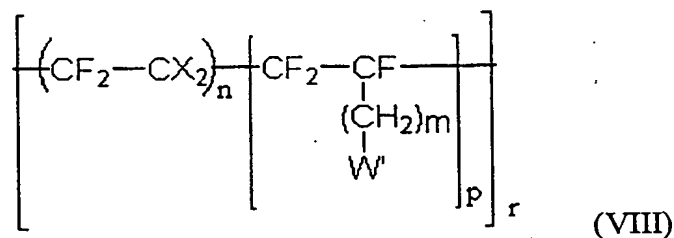
15 l, n, p et r représentant indépendamment des nombres entiers naturels. Des
exemples de groupes alkyles $\text{C}_1\text{-C}_4$ sont l'éthylène, le propylène et le butylène.

Les polymères fluorés jouissent de propriétés remarquables, telles que leur
hydro- et oléophobie, leur stabilité thermique, leur inertie chimique aux acides,
aux bases, aux solvants et aux hydrocarbures, leur résistance au vieillissement,
20 aux U.V., ainsi que leur faible tension superficielle. Ils trouvent des applications
très variées et souvent dans l'industrie de pointe telle que la micro-électronique,
l'industrie chimique, l'industrie automobile, pétrolière et aéronautique.

Cependant, les températures de fusion et de transition vitreuse élevées de la
plupart de ces polymères constituent une limitation pour leur mise en œuvre qui
25 nécessite ainsi un apport d'énergie important.

Afin de limiter cet inconvénient, on propose, selon un autre aspect de la
présente invention, des copolymères répondant à la formule générale VIII

- 7 -



dans laquelle

m vaut 1, 2 ou 3,

X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome de fluor,

n, p et r représentent indépendamment des nombres entiers naturels, et

5 W' représente un groupe $\text{CH}(\text{OH})\text{CH}_2\text{OH}$, un groupe $\text{CH}=\text{CH}_2$,

un groupe $\text{CH}-\text{CH}_2$, un groupe $\text{P}-\text{R}_1$, un groupe $\text{P}-\text{R}_3$,
 O
 $\text{CH}-\text{CH}_2$, un groupe $\text{P}-\text{R}_1$, un groupe $\text{P}-\text{R}_3$,
 O
 R_2 R_4

un groupe $\text{P}-\text{OR}_5$, un groupe $\text{P}-\text{OR}_7$ ou un groupe $\text{Y}-\text{Z}'$,
 O
 $\text{P}-\text{OR}_5$, un groupe $\text{P}-\text{OR}_7$ ou un groupe $\text{Y}-\text{Z}'$,
 O
 R_6 OR_8

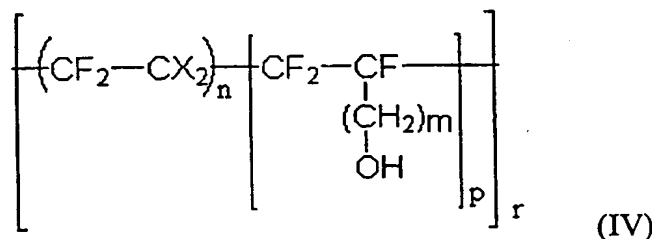
dans lequel

$\text{R}_1, \text{R}_2, \text{R}_3, \text{R}_4, \text{R}_5, \text{R}_6, \text{R}_7$ et R_8 représentent indépendamment un atome d'hydrogène, un groupe alkyle en $\text{C}_1\text{-C}_{20}$ ou un groupe aryle éventuellement substitué

10 Y représente un atome d'oxygène ou un atome de soufre et

Z' représente un atome d'hydrogène, un groupe $\text{CH}_2\text{CH}_2\text{OH}$, un groupe CH_2COOH ou un groupe COCH_3 .

Plus spécifiquement, la présente invention concerne des copolymères répondant à la formule IV



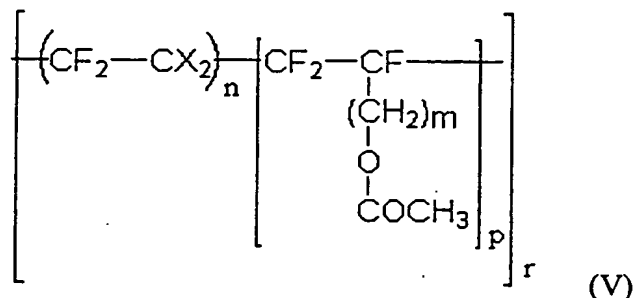
15 dans laquelle

m vaut 1, 2 ou 3,

X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome de fluor et

n, p et r représentent indépendamment des nombres entiers naturels.

La présente invention concerne aussi des copolymères répondant à la formule V

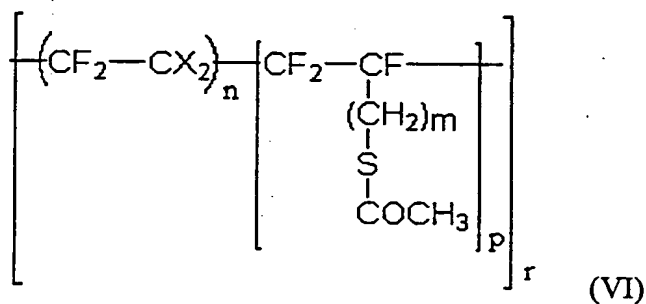


dans laquelle

m vaut 1, 2 ou 3,

- 5 X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome de fluor et n, p et r représentent indépendamment des nombres entiers naturels.

La présente invention concerne également des copolymères répondant à la formule VI

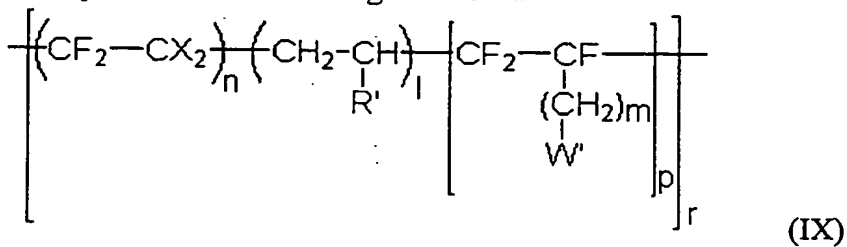


dans laquelle

- 10 m vaut 1, 2 ou 3,

X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome de fluor et n, p et r représentent indépendamment des nombres entiers naturels.

D'autres copolymères proposés par la présente invention sont des copolymères répondant à la formule générale IX



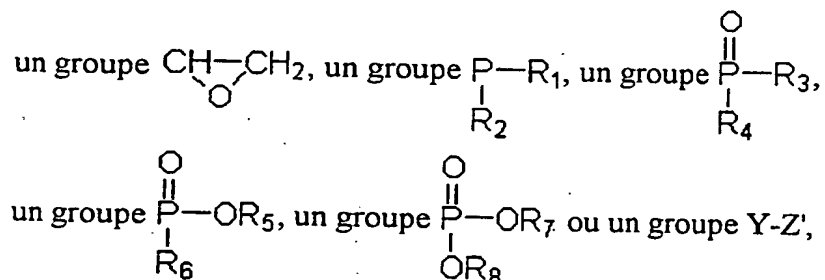
- 15 dans laquelle

m vaut 1, 2 ou 3,

X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome de fluor,

- 9 -

l, n, p et r représentent indépendamment des nombres entiers naturels, R' représente un atome d'hydrogène ou un groupe alkyle C₁-C₄ et W' représente un groupe CH(OH)CH₂OH, un groupe CH=CH₂,



dans lequel

5 R₁, R₂, R₃, R₄, R₅, R₆, R₇ et R₈ représentent indépendamment un atome d'hydrogène, un groupe alkyle en C₁-C₂₀ ou un groupe aryle éventuellement substitué

Y représente un atome d'oxygène ou un atome de soufre et

10 Z' représente un atome d'hydrogène, un groupe CH₂CH₂OH, un groupe CH₂COOH ou un groupe COCH₃.

Plus spécifiquement, la présente invention propose des copolymères répondant à la formule IX,

dans laquelle

m vaut 1, 2 ou 3

15 X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome de fluor, W' représente Y-Z' et Y représente un atome d'oxygène et Z' représente un atome d'hydrogène

l, n, p et r représentent indépendamment des nombres entiers naturels et R' représente un atome d'hydrogène ou un groupe alkyle C₁-C₄.

20 Ces copolymères comprennent des monomères présentant la structure CF₂=CF-R''-W', R'' désignant un bras espaceur de longueur variable visant à introduire des volumes libres et à faire chuter ainsi les températures de fusion et de transition vitreuse.

25 Afin d'améliorer encore les propriétés (particulièrement mécaniques) de ces (co)polymères fluorés, leur réticulation est souvent souhaitée, mais celle-ci nécessitait jusqu'ici l'utilisation d'agents nucléophiles (comme les diamines ou les bisphénols) ou de systèmes radicalaires (radicaux triallylcyanurates) ou le bombardement électronique. Aussi, dans le but d'éviter cette étape supplémentaire constituant une procédure assez complexe, la présente invention

- 10 -

propose d'incorporer des sites de réticulation (groupe fonctionnel W' dans les monomères fluorés ci-dessus) directement dans les (co)polymères.

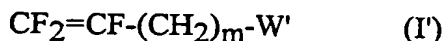
Un objectif supplémentaire de la présente invention est un procédé de réticulation comprenant les étapes de

- 5 a) déprotection éventuelle des groupes fonctionnels de copolymères obtenus ci-dessus,
- b) réaction des copolymères résultants avec un diène non-conjugué en C₅-C₈, de façon à obtenir des copolymères réticulés.

Des exemples de diènes non-conjugués sont le 1,4-pentadiène, le 1,5-hexadiène, le 1,7-octadiène et le 1,9-décadiène. L'utilisation du 1,5-hexadiène à

titre de diène non-conjugué est particulièrement préférée.

Enfin, on propose également l'utilisation de composés répondant à la formule I'



15 dans laquelle

m vaut 1, 2 ou 3,

W' représente un groupe CH(OH)CH₂OH, un groupe CH=CH₂,

un groupe $\text{CH}-\text{CH}_2$, un groupe $\text{P}-\text{R}_1$, un groupe $\text{P}-\text{R}_3$,

un groupe $\text{P}-\text{OR}_5$, un groupe $\text{P}-\text{OR}_7$ ou un groupe Y-Z',

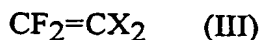
dans lequel

20 R₁, R₂, R₃, R₄, R₅, R₆, R₇ et R₈ représentent indépendamment un atome d'hydrogène, un groupe alkyle en C₁-C₂₀ ou un groupe aryle éventuellement substitué

Y représente un atome d'oxygène ou un atome de soufre et

Z' représente un atome d'hydrogène, un groupe CH₂CH₂OH, un groupe CH₂COOH ou un groupe COCH₃,

25 avec un composé répondant à la formule III



dans laquelle X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome de fluor, de préférence un atome d'hydrogène et éventuellement avec un composé oléfinique,

pour former des élastomères fluorés. Des exemples de composés oléfiniques sont l'éthylène, le propylène et le butylène. Le composé oléfinique est de préférence le propylène.

5 L'invention est décrite plus en détail, à titre non limitatif, dans les exemples suivants.

Exemple 1

Préparation de $\text{CF}_2=\text{CFCH}_2\text{CH}(\text{OH})\text{CH}_2\text{OH}$

a) Addition radicalaire d'iododichlorotrifluoroéthane sur l'acétate d'allyle

10 Dans un ballon à fond rond à trois cols équipé d'un réfrigérant et d'un thermomètre, un mélange constitué de 292,2 g (1,050 moles) d'iododichlorotrifluoroéthane et de 106,5 g (1,065 moles) d'acétate d'allyle a été chauffé sous agitation jusqu'à 55 °C. A cette température, on a ajouté 1,4 g (3,5 mmoles) de cyclohexylperoxycarbonate t-butylique, et après 30 minutes, l'addition d'une quantité équivalente d'amorceur provoque une
15 augmentation de la température du milieu réactionnel jusqu'à 70 °C. Après 30 minutes, 1,4 g supplémentaires d'amorceur ont été injectés au mélange et ont provoqué une forte réaction exothermique jusqu'à 175 °C (en 10 secondes) qui a rendu incolore le produit brut, suivi par un mélange brun foncé. Après évaporation de l'iododichlorotrifluoroéthane et de l'acétate
20 d'allyle qui n'ont pas réagi, le mélange de produit a été distillé. Point d'ébullition = 101 - 105 °C/0,2 mm Hg (val. litt. : 113 °C/2 mm Hg ou 107 - 110 °C/0,5 mm Hg), on a obtenu 236,8 g (0,63 mole) d'un liquide foncé (rendement = 60 %).

b) Epoxydation

25 Dans un ballon à fond rond à trois cols équipé d'un réfrigérant et d'un agitateur mécanique, on a introduit 9,0 g (0,16 mole) d'hydroxyde de potassium dans 40 g d'hexane. On a ajouté goutte à goutte 30,5 g (0,08 mole) du produit résultant de l'étape précédente au mélange à température ambiante. Après achèvement de l'addition, le milieu a été chauffé jusqu'à
30 70 °C sous agitation. Après refroidissement, le précipité de KI a été enlevé par filtration et le produit brut a été distillé. On a obtenu 11,95 g (0,057 mole) d'un liquide brun clair, point d'ébullition = 53 - 55 °C/23 mm Hg. (Rendement = 72 %).

35 Le 4,5-dichloro-4,5,5-trifluoro-1,2-époxy pentane a été produit à raison de 95,1 %, tandis que le 5,5-dichloro-4,4,5-trifluoro-1,2-époxy pentane a été obtenu à raison de 4,9 %.

c) Synthèse de 1,2-diol halogéné par ouverture du cycle époxyde

Dans un ballon à fond rond à col unique, équipé d'un réfrigérant, on a agité un mélange constitué de 5,0 g (23,8 mmoles) de 4,5-dichloro-4,5,5-trifluoro-1,2-époxy-pentane, de 11 ml d'eau déminéralisée, de 11 ml de dioxane et de 4 gouttes d'acide sulfurique 12 N. Le milieu a été chauffé à reflux pendant 12 heures. Après la réaction, le dioxane a été distillé et le 4,5-dichloro-4,5,5-trifluoro-1,2-dihydroxypentane a été extrait à l'éther diéthylique, séché sur du sulfate de sodium et distillé. Point d'ébullition = 28 - 30 °C/26 mm Hg. On a obtenu 4,01 g (17,7 mmoles) d'un liquide incolore. Rendement = 75 % en 4,5-dichloro-4,5,5-trifluoro-1,2-dihydroxypentane.

d) Déchloration du 1,2-diol

Dans un ballon à fond rond à deux cols purgé avec de l'argon et équipé d'un réfrigérant, on a agité un mélange de 2,37 g (0,036 mole) de zinc activé dans 25 ml de DMF sec. La température du milieu a été augmentée à 70 °C et on a ajouté goutte à goutte 3,75 g (16,5 mmoles) de 4,5-dichloro-4,5,5-trifluoro-1,2-dihydroxypentane obtenu ci-dessus. Après 16 heures de réaction, le produit brut a été refroidi à température ambiante et le zinc qui n'a pas réagi a été éliminé par filtration. Le filtrat a été traité avec du HCl à 10 % et le produit a été extrait au 1,2,2-trifluorotrichloroéthane. Après distillation du solvant le $\text{CF}_2=\text{CFCH}_2\text{CH}(\text{OH})\text{CH}_2\text{OH}$ a été rectifié sous forme d'un liquide incolore (0,88 g, 5,6 mmoles, rendement = 34 %), point d'ébullition = 106 - 110 °C.

Exemple 2

Préparation de $\text{CF}_2=\text{CFCH}_2\text{CH}_2\text{CH}_2\text{SCH}_2\text{COOH}$

a) Amorçage photochimique (excès de diène)

Un tube de Carius contenant 0,055 g (0,3 mmole) de benzophénone, 1,84 g (20 mmoles) d'acide thioglycolique, 5,00 g (41 mmoles) de 1,1,2-trifluoro-1,4-pentadiène et 9,0 g d'acétonitrile a été refroidi dans un mélange d'acétone/azote liquide et dégazé sous vide avec 5 cycles de gel/dégel de façon à éliminer l'oxygène. Ensuite, il a été scellé et irradié par une lampe U.V. pendant 16 heures. Après la réaction, le tube a été congelé dans l'azote liquide, ouvert et le solvant et les fractions volatiles ont été évaporés sous vide (0,01 mm Hg). L'acide 1,1,2-trifluoro-6-thia-octén-8-oïque a été distillé en premier pour donner 1,9 g d'un liquide jaune pâle. Point d'ébullition = 87 - 90 °C/0,15 mm Hg (rendement = 44 %).

b) Amorçage photochimique (excès triple d'acide thioglycolique)

Un essai similaire à celui indiqué ci-dessus a été réalisé en présence de 0,083 g (0,46 mmole) de benzophénone, 8,42 g (91,5 mmoles) d'acide thioglycolique, 3,72 g (30,5 mmoles) de 1,1,2-trifluoro-1,4-pentadiène et 10,0 g d'acétonitrile. Après le même traitement et après la distillation de l'acide thioglycolique en excès, on a obtenu 5,29 g d'une cire jaune (rendement = 81 %), l'acide 3,3,4-trifluoro-2,8-dithia-nonane-1,9-dioïque.

c) Amorçage radicalaire en présence d'azobisisobutyronitrile (AIBN)

Dans un tube de Carius scellé, on a chauffé à 80 °C pendant 7 heures un mélange agité constitué de 0,049 g (0,3 mmole) d'AIBN, de 1,5 g (16,3 mmoles) d'acide thioglycolique, de 1,99 g (16,3 mmoles) de 1,1,2-trifluoro-1,4-pentadiène et de 10 g d'acétonitrile. Après la réaction et l'ouverture du tube, le solvant et les matériaux de départ qui n'ont pas réagi ont été évaporés. Le résidu brun a été élué par chromatographie flash sur un lit de silice avec de l'éther diéthylique de façon à donner une huile orange. Le rendement global était de 46 %. Conformément à l'intégration des signaux caractéristiques des spectres RMN ^1H et ^{19}F , le rendement en acide 1,1,2-trifluoro-6-thia-octén-8-oïque, en acide 3,3,4-trifluoro-2,8-dithia-nonane-1,9-dioïque et en acide 4,5,5-trifluoro-6-thia-octan-8-oïque était de 26, 37 et 37 %, respectivement.

Une expérience similaire, initiée par du cyclohexylperoxycarbonate t-butyle à 60 °C pendant 5 heures, a donné 68 % d'acide 1,1,2-trifluoro-6-thia-octén-8-oïque, 7 % d'acide 3,3,4-trifluoro-2,8-dithia-nonane-1,9-dioïque et 25 % d'acide 4,5,5-trifluoro-6-thia-octan-8-oïque avec un rendement global de 67 %.

d) Amorçage radicalaire en présence de peroxyde di-t-butyle

Dans des conditions similaires à celles décrites ci-dessus, on a fait réagir 5,00 g (0,04 mole) de 1,1,2-trifluoro-1,4-pentadiène, 3,80 g (0,04 mole) d'acide thioglycolique, 0,117 g (0,8 mmole) de peroxyde di-t-butyle et 10 ml d'acétonitrile. Après agitation à 140 °C pendant 6 h et après ouverture du tube, le solvant a été évaporé et le résidu a été séché à 55 °C sous 0,1 mm Hg jusqu'à poids constant. On a obtenu un liquide brun visqueux (4,3 g), insoluble dans le chloroforme, l'acétone, le DMF, le diméthylacétamide, le THF et le 1,2,2-trifluorotrichloroéthane. Le rendement était de 49 % massique.

Exemple 3

Préparation de $\text{CF}_2=\text{CFCH}_2\text{CH}_2\text{CH}_2\text{SCH}_2\text{CH}_2\text{OH}$

La réaction a été réalisée dans un tube de Carius contenant un mélange agité constitué de 0,19 g (1,0 mmole) de benzophénone, de 2,70 g (34 mmoles) de 2-mercaptoéthanol, de 5,01 g (41 mmoles) de 1,1,2-trifluoro-1,4-pentadiène et de 9,5 g d'acétonitrile. Après 6 cycles de gel/dégel, le tube a été exposé à de la lumière U.V. à température ambiante (environ 25 °C) pendant 14 heures. Après un traitement similaire, le produit brut a été purifié et le $\text{CF}_2=\text{CFCH}_2\text{CH}_2\text{CH}_2\text{SCH}_2\text{CH}_2\text{OH}$ a été distillé. On a obtenu 2,03 g d'un liquide incolore (rendement = 29 %) ; point d'ébullition 65 - 66 °C/1 mm Hg, le 1,1,2-trifluoro-6-thia-octanol.

Exemple 4

Préparation de $\text{CF}_2=\text{CFCH}_2\text{OH}$

Dans un ballon à fond rond à trois cols équipé d'un réfrigérant, d'un thermomètre et d'un entonnoir séparateur, séché sous vide et purgé à l'argon de façon à éliminer l'humidité, on a mis 12,4 g (94 mmoles) de 2,2,3,3-tétrafluoropropanol, 62,5 ml (367 mmoles) d'éther dibutylique anhydre et 9,5 g (94 mmoles) de diisopropylamine. Le mélange a été refroidi à environ 0 °C. Ensuite, 100 ml (200 mmoles) d'une solution de butyllithium 2 M dans le pentane ont été ajoutés goutte à goutte pendant 30 minutes de façon à empêcher que la température ne dépasse 5 °C. Après agitation pendant 1 heure, le milieu a été refroidi jusqu'à - 50 °C dans un bain d'acétone/azote liquide. L'excès de butyllithium a été décomposé à l'aide d'une solution d'acide sulfurique concentré (9,4 ml dans 30 ml d'eau) et le mélange a été réchauffé jusqu'à la température ambiante. La phase organique a été séparée par des rinçages successifs avec une solution saturée d'hydrogénocarbonate de sodium et avec de l'eau, puis séchée sur du MgSO_4 anhydre. Ensuite, les produits ont été rectifiés sous pression atmosphérique de façon à séparer le pentane (point d'ébullition 35 °C), 32 mmoles d'alcool 2,3,3-trifluoroallylique (point d'ébullition 98 °C) et l'éther dibutylique (134 °C). Même après une deuxième rectification, l'éther dibutylique était toujours présent dans la fraction d'alcool fluoré et le rendement obtenu par RMN ^1H et ^{19}F était de 34 %.

Exemple 5Préparation de $\text{CF}_2=\text{CFC}_3\text{H}_6\text{OH}$

- a) Addition radicalaire de 1-iodo-1,2-dichlorotrifluoroéthane à l'alcool allylique

5 1) Réaction sous pression atmosphérique

Dans un ballon à fond rond à trois cols équipé d'un réfrigérant et d'un thermomètre, on a agité un mélange constitué de 171,1 g (0,617 mole) de $\text{Cl}(\text{C}_2\text{F}_3\text{Cl})\text{I}$ et de 98,3 g (1,69 moles) d'alcool allylique. Le mélange a été chauffé jusqu'à 80 °C et on y a ajouté 2,30 g (0,014 mole) d'AIBN toutes les heures. La réaction a été suivie par chromatographie en phase gazeuse (CG) jusqu'à la consommation quasi complète du réactif iodé. Ensuite, le 2-iodo-4,5,5-trifluoro-4,5-dichloropentanol a été distillé. On a obtenu 167,5 g (0,497 mole) d'un liquide jaune orange. Rendement = 81 %.

15 Point d'ébullition = 64 - 66 °C/0,2 mm Hg. 2-iodo-4,5,5-trifluoro-4,5-dichloropentanol.

2) Réaction réalisée dans un tube de Carius

Un tube de Carius saturé en azote a été rempli avec 40,0 g (0,14 mole) de $\text{Cl}(\text{C}_2\text{F}_3\text{Cl})\text{I}$, avec 17,1 g (0,28 mole) d'alcool allylique et avec 0,92 g (0,014 mole) de cuivre en poudre. Le tube a été dégazé par 5 cycles de gel/dégel et ensuite scellé. Il a été introduit dans un four à agitation et chauffé à 120 °C pendant 7 h. Après la réaction et le refroidissement à température ambiante, le tube a été congelé dans l'azote liquide et ensuite ouvert. Une fois qu'il avait atteint la température ambiante, le produit brut a été dilué dans l'éther diéthylique et le cuivre a été enlevé par filtration. Après un traitement acide, la neutralisation et l'évaporation du solvant, le produit brut a été analysé par CG. Le rendement a été estimé à 62 %, 2-iodo-4,5,5-trifluoro-4,5-dichloropentanol.

25 b) Réduction du 2-iodo-4,5,5-trifluoro-4,5-dichloropentanol

30 On a ajouté goutte à goutte 80,0 g (0,27 mole) d'hydruure de tributylétain sous agitation à 88,9 g (0,26 mole) de 2-iodo-4,5,5-trifluoro-4,5-dichloropentanol placé dans une ampoule refroidie dans un bain de glace, saturée à l'argon et équipée d'un septum. L'addition a pris 30 minutes, le bain de glace ayant été réduit progressivement. Puis, le mélange a été agité pendant 3 heures supplémentaires à température ambiante. Ensuite, le

35 dérivé réduit, le 4,5-dichloro-4,5,5-trifluoropentanol, a été distillé sous

pression réduite. On a obtenu 47,2 g (0,225 mole) d'un liquide jaune clair (rendement = 86,5 %). Point d'ébullition = 80 - 82 °C/23 mm Hg.

c) Déchloration du 4,5-dichloro-4,5,5-trifluoropentanol

5 Dans un ballon à fond rond à trois cols, rincé par un flux d'argon et équipé d'un réfrigérant, on a introduit 100 ml de DMF sec par un septum. Sous agitation vigoureuse, on a introduit 46,8 g (0,72 mole) de zinc activé par 5 cm³ d'acide acétique et 5 cm³ d'anhydride acétique dans le ballon et la suspension a été chauffée jusqu'à 90 °C. Ensuite, on a ajouté goutte à goutte 10 50,0 g (0,237 mole) de 4,5-dichloro-4,5,5-trifluoropentanol et la température a été maintenue à 90 °C pendant 4 heures après l'achèvement de l'addition. La réaction a été suivie par CG, les temps de rétention respectifs pour les alcools trifluorovinylés et chlorés étant de 2,75 et de 5,04 minutes, respectivement. Après refroidissement, l'excès de zinc a été éliminé par filtration et le produit brut a été traité avec du HCl à 10 % et la fraction 15 fluorée a été extraite à l'éther diéthylique. Après distillation de ce solvant, on a rectifié le 4,5,5-trifluoropent-4-èn-1-ol. On a obtenu 23,3 g (0,166 mole) d'un liquide incolore. Point d'ébullition = 53 - 55 °C/24 mm Hg (val. litt. : 95 °C/155 mm Hg). Rendement = 70 %.

Exemple 6

20 Préparation de $\text{CF}_2=\text{CFCH}_2\text{CH}_2\text{CH}_2\text{OCOCH}_3$

Dans un ballon à fond rond à deux cols équipé d'un réfrigérant (lié à un piège contenant du carbonate de potassium), contenant 50,1 g (0,36 mole) de 4,5,5-trifluoropent-4-èn-1-ol, refroidi dans un bain de glace, on a ajouté goutte à goutte 31,7 g (0,41 mole) de chlorure d'acétyle. La réactivité des deux réactifs a 25 été contrôlée par un barbotage de HCl par le piège. Après l'achèvement de l'addition, la réaction a été agitée à température ambiante jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de dégagement de HCl (environ 4 heures). Après distillation, on a obtenu 59,3 g (0,326 mole) d'acétate de 4,5,5-trifluoro-4-pentényle (liquide incolore). Point d'ébullition = 56 - 58 °C/21 mm Hg. (Rendement = 91 %).

30 Exemple 7

Copolymérisation d'alcools trifluorovinylés avec le tétrafluoroéthylène (TFE)

a) Alcool 2,3,3-trifluoroallylique (FA1)

La copolymérisation en solution (dans 34 % en poids d'éther butylique) de 35 TFE avec l'alcool 2,3,3-trifluoroallylique a été réalisée par un processus discontinu dans des autoclaves en acier inoxydable de 30 et de 50 cm³

équipés d'un agitateur magnétique, d'une soupape de sécurité, d'un manomètre précis ($\pm 0,01$ MPa) et d'un thermomètre ($\pm 0,2$ °C).

Les autoclaves ont été chargés avec du monomère liquide et de l'amorceur (AIBN), ensuite refroidis à l'azote liquide et purgés plusieurs fois par mise sous vide et par purge à l'azote par une conduite inoxydable sous un vide poussé. La technique des cycles de gel/dégel a été utilisée pour éliminer l'oxygène de la phase liquide. Ensuite, la quantité souhaitée de TFE a été condensée dans l'autoclave.

Les réactions de polymérisation ont été effectuées à différentes températures (60 - 75 °C) sous la pression propre du TFE jusqu'à 10 - 12 % de conversion des monomères.

Après la polymérisation, le TFE qui n'a pas réagi a été purgé et les comonomères ont d'abord été récupérés par distillation et ensuite le copolymère a été séché sous vide (10^{-2} mm Hg à 50 - 60 °C) jusqu'à poids constant. Les rapports de réactivité r_i des comonomères ont été calculés par les méthodes de Tidwell et Mortimer et le TFE s'est avéré être plus réactif que le monomère FA1 ($r_{FA1} = 0,41$ et $r_{TFE} = 2,47$).

b) 4,5,5-trifluoropent-4-èn-1-ol (FA2)

La copolymérisation en masse de TFE avec le 4,5,5-trifluoropent-4-èn-1-ol a été réalisée par un processus discontinu dans des autoclaves en acier inoxydable de 30 et de 50 cm³ équipés d'un agitateur magnétique, d'une soupape de sécurité, d'un manomètre précis ($\pm 0,01$ MPa) et d'un thermomètre ($\pm 0,2$ °C).

Les autoclaves ont été chargés avec du monomère liquide et de l'amorceur (AIBN), ensuite refroidis à l'azote liquide et purgés plusieurs fois par mise sous vide et par purge à l'azote par une conduite inoxydable sous un vide poussé. La technique des cycles de gel/dégel a été utilisée pour éliminer l'oxygène de la phase liquide. Ensuite, la quantité souhaitée de TFE a été condensée dans l'autoclave.

Les réactions de polymérisation ont été effectuées à différentes températures (60 - 75 °C) sous la pression propre du TFE jusqu'à 10 - 12 % de conversion des monomères.

Après la polymérisation, le TFE qui n'a pas réagi a été purgé et les comonomères ont d'abord été récupérés par distillation et ensuite le copolymère a été séché sous vide (10^{-2} mm Hg à 50 - 60 °C) jusqu'à poids constant. Les rapports de réactivité r_i des comonomères ont été calculés par

les méthodes de Tidwell et Mortimer et le TFE s'est avéré être plus réactif que le monomère FA2 ($r_{FA2} = 0,45$ et $r_{TFE} = 1,57$).

Exemple 8

5 Copolymérisation (ternaire) en émulsion du 4,5,5-trifluoropent-4-èn-1-ol avec le tétrafluoroéthylène (TFE) et le propylène

On a utilisé un autoclave en acier inoxydable de 250 cm³ (Buchi, Suisse) comme récipient pour la terpolymérisation de TFE avec du propylène et du 4,5,5-trifluoropent-4-èn-1-ol dans une opération discontinue. Le réacteur a été muni d'une chemise de refroidissement/chauffage, d'un agitateur magnétique à
10 pales, d'une jauge de pression, d'une soupape de sécurité et d'une unité de mesure (contrôle de la pression, de l'agitation et de la température). Les composants ont été préparés séparément (solutions A et B). Le rapport monomère TFE/propylène a été maintenu à 80/20 % molaires (quantité totale de monomères : 17,7 g), mais le pourcentage initial de 4,5,5-trifluoropent-4-èn-1-ol a été varié
15 dans la gamme de 1,7 - 14,1 % molaires.

Les autres composants de toutes les compositions étaient les suivants : H₂O (125 g) ; t-butanol^a (36,8 g/l) ; Na₂HPO₄.12H₂O^b/NaOH^b = 8/0,8 g/l ; C₇F₁₅COONH₄(FC-143)^b -10,10 g/l. Le système rédox contenait (mmole/l) : peroxobenzoate t-butylique (TBPB)^a (10,30) ; FeSO₄.7H₂O^b (0,22)
20 EDTA.2Na₂H₂O^b (0,22) ; HOCH₂SO₂Na.2H₂O^b (12,70), où "a" indique les composants de la solution A et "b" ceux de la solution B.

L'autoclave a été refermé et les deux solutions ont été purgées par un flux d'azote. Ensuite, le réacteur a été chargé avec les deux solutions sous
25 atmosphère inerte. Les quantités requises de TFE et de propylène afin de maintenir leur rapport molaire initial à 80/20 et la pression initiale à 1,55 MPa pour chaque expérience ont été introduites dans le récipient en agitant à 800 - 850 t/min. La température des expériences a été maintenue par un thermostat à 25 ± 0,2 °C. A la fin de la copolymérisation, le latex a été coagulé en
30 refroidissant le mélange de produit total avec de l'azote liquide et le copolymère isolé a été séché sous vide à 60 °C jusqu'à poids constant.

Exemple 9

Copolymérisation d'acétate de 4,5,5-trifluoro-4-pentényle (FAc) avec le fluorure de vinylidène (VDF)

35 Les copolymérisations en masse de fluorure de vinylidène et de FAc ont été effectuées dans des tubes de Carius en borosilicate épais dans un procédé discontinu (longueur : 130 mm, diamètre intérieur : 10 mm, épaisseur : 2,5 mm,

pour un volume total de 8 cm³). Après avoir introduit l'amorceur (0,05 % molaire au mélange de monomères) et le FAc, le tube a été connecté à une conduite de mise sous vide et rincé plusieurs fois par mise sous vide et par rinçage à l'hélium. Après 5 cycles de gel/dégel, le fluorure de vinylidène a été piégé sous vide dans le tube congelé à l'azote liquide, après la détente dans un récipient métallique intermédiaire à pression calibrée. La quantité requise de fluorure de vinylidène (0,50 - 1,00 g) introduite dans le tube, a été obtenue par une chute relative de la pression dans ce récipient de détente, alimenté initialement par un cylindre de 300 g de fluorure de vinylidène.

Le tube, sous vide et immergé dans l'azote liquide, a été scellé et placé dans la chambre d'un four à agitation à 120 °C pendant 17 heures.

Après la copolymérisation, le tube a été congelé dans l'azote liquide et ensuite ouvert et le mélange de produit total a été séché à 80 °C sous 10⁻² mm Hg jusqu'à poids constant.

La composition du copolymère (c'est-à-dire le contenu de fluorure de vinylidène et de FAc dans le copolymère) a été déterminée par spectroscopie RMN, à température ambiante. Les spectres RMN ¹H et ¹⁹F ont été enregistrés sur des instruments Bruker AC-200 ou Bruker AC-250, en utilisant l'acétone ou le diméthylformamide deutériés, et du tétraméthylsilane (TMS) ou du CFC1₃ en tant que solvants et références internes, respectivement.

La copolymérisation radicalaire de fluorure de vinylidène (VDF) avec l'acétate de 4,5,5-trifluoro-4-pentényle (FAc) a été étudiée dans une large gamme de compositions de monomères initiales. Les spectroscopies RMN ¹H et ¹⁹F ont permis de déterminer les compositions de copolymères et les deux résultats obtenus étaient en bon accord. Les rapports de réactivité r_i des comonomères ont été calculés par les méthodes de Tidwell et Mortimer et le monomère FAc s'est avéré être plus réactif que le fluorure de vinylidène ($r_{VDF} = 0,17$ et $r_{FAc} = 3,22$). Ces valeurs montrent qu'une copolymérisation statistique s'est produite. En tenant compte des valeurs Q et e du VDF, les paramètres Q et e de FAc ont été calculés : $e_{FAc} = 1,14 - 1,23$ (à partir de $e_{VDF} = 0,40 - 0,50$) et $Q_{FAc} = 0,04 - 0,06$ (contre $Q_{VDF} = 0,008 - 0,015$).

Exemple 10

Copolymérisation d'acétate de 1-thio-4,5,5-trifluoro-4-pentényle (FSAc) avec le fluorure de vinylidène (VDF)

Un autoclave en Hastelloy de 200 ml, équipé d'une vanne, d'un manomètre, d'un disque de sécurité et muni d'un agitateur magnétique a été chargé avec

- 20 -

0,2507 g (1,72 mmoles) de peroxyde t-butylique, avec 4,01 g (0,0202 mole) de FSAC et avec 70 g d'acétonitrile. Après la fermeture, l'autoclave a été placé dans un bain d'azote liquide/acétone ; ensuite il a été mis sous vide et purgé avec de l'azote gazeux de façon à éliminer l'oxygène. Puis, 20,25 g (0,316 mole) de fluorure de vinylidène ont été introduits. Après réchauffement à température ambiante, l'autoclave a été introduit dans un bain d'huile avec le cycle de chauffage suivant : 5 h à 120 °C, 2 h à 130 °C et ensuite 6 h à 140 °C. Après la réaction, le récipient a été placé dans un bain de glace et le fluorure de vinylidène qui n'a pas réagi a été libéré.

Une partie de l'acétone du mélange réactionnel a été évaporée et le copolymère fluorure de vinylidène/FSAC a été précipité dans un excès triple d'heptane. Le polymère solide a été séché à 60 - 70 °C sous vide jusqu'à poids constant.

On a obtenu 4,36 g (rendement d'environ 18 %) d'un solide blanc.

Cette poudre était soluble dans l'acétone, l'acétonitrile, le DMF et le THF à température ambiante, mais elle était insoluble dans le cyclohexane, l'hexane, l'heptane, le toluène, ceci même en chauffant légèrement (40 °C).

Exemple 11

Réticulation de poly(fluorure de vinylidène) (PVDF) portant des fonctions mercapto latérales

a) Hydrolyse du copolymère VDF/FSAC

Dans un ballon à fond rond à trois cols équipé d'un réfrigérant et d'une entrée pour un flux d'azote, on a introduit 10 ml de méthanol et 10 ml d'acétone. Après dégazage et après barbotage d'azote par ce mélange, on a ajouté 0,18 g (2,77 mmoles) de cyanure de potassium et 3,2 g (environ 1,28 mmoles) de copolymère VDF/FSAC.

Le mélange a été agité à température ambiante pendant 15 h. Après la réaction, le copolymère hydrolysé a été précipité dans de l'eau. On a obtenu 1,79 g de PVDF portant des fonctions mercapto latérales.

b) Réticulation proprement dite

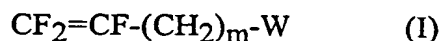
Un petit tube en borosilicate contenant 1,13 g (0,45 mmole) de PVDF portant des fonctions mercapto latérales, 1,30 g (15,8 mmoles) de 1,5-hexadiène, 0,055 g (0,31 mmole) de peroxy-pivalate t-butylique et 5,04 g d'acétonitrile ont été dégazés et purgés à l'hélium. Ensuite, après 5 cycles de gel/dégel, on l'a scellé sous vide et introduit dans un four sous agitation. Le tube a été agité pendant 5 h à 75 °C. Après la réaction, un précipité beige est

- 21 -

apparu au fond du tube. Après congélation dans l'azote liquide, le tube a été ouvert. Le solvant et l'excès de 1,5-hexadiène ont été évaporés et le solide brun a été séché à 70 °C sous vide pendant 3 h (1,43 g ont été obtenus). Le produit était insoluble dans les solvants polaires et non-polaires.

REVENDICATIONS

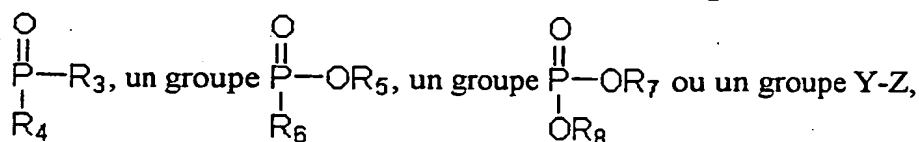
1 - Composé répondant à la formule I



dans laquelle

5 m vaut 1, 2 ou 3,

W représente un groupe $\text{CH}(\text{OH})\text{CH}_2\text{OH}$, un groupe $\text{P}-\text{R}_1$, un groupe $\text{P}-\text{R}_2$



dans lequel

R_1 , R_2 , R_3 et R_4 représentent indépendamment un atome d'hydrogène, un groupe alkyle en C_1 - C_{20} ou un groupe aryle éventuellement substitué

10 R_5 et R_6 représentent indépendamment un atome d'hydrogène, un groupe alkyle en C_1 - C_{20} ou un groupe aryle éventuellement substitué, sous réserve que lorsque R_5 représente un atome d'hydrogène, R_6 est différent d'un groupe phényle lorsque m vaut 1

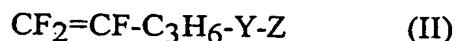
R_7 et R_8 représentent indépendamment un atome d'hydrogène, un groupe alkyle en C_1 - C_{20} ou un groupe aryle éventuellement substitué, sous réserve que R_7 et R_8 ne représentent pas tous les deux un atome d'hydrogène ou un groupe éthyle lorsque m vaut 1

15 Y représente un atome d'oxygène ou un atome de soufre et

Z représente un atome d'hydrogène, un groupe $\text{CH}_2\text{CH}_2\text{OH}$, un groupe CH_2COOH ou un groupe COCH_3 ,

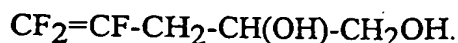
20 sous réserve que lorsque W représente $\text{CH}(\text{OH})\text{CH}_2\text{OH}$, m vaut 1, lorsque Y représente un atome d'oxygène, Z n'est pas un atome d'hydrogène, et lorsque Y représente S, m vaut 3.

2 - Composé selon la revendication 1, répondant à la formule II

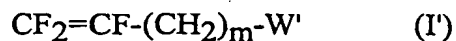


25 dans laquelle Y et Z sont tels que définis dans la revendication 1.

3 - Composé selon la revendication 1 répondant à la formule

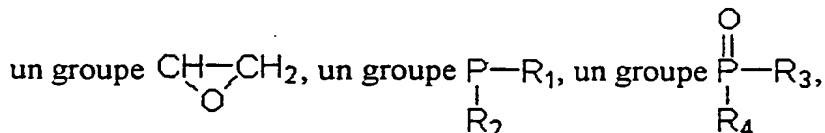


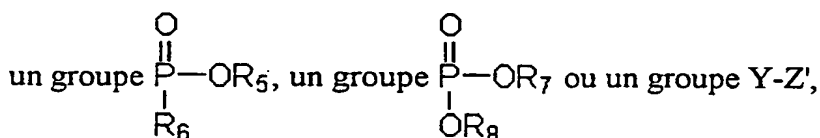
4 - Procédé de copolymérisation comprenant la réaction d'un composé répondant à la formule I'



dans laquelle

- 5 m vaut 1, 2 ou 3,
W' représente un groupe $\text{CH}(\text{OH})\text{CH}_2\text{OH}$, un groupe $\text{CH}=\text{CH}_2$,

un groupe $\text{CH}-\text{CH}_2$, un groupe $\text{P}-\text{R}_1$, un groupe $\text{P}-\text{R}_3$,


un groupe $\text{P}-\text{OR}_5$, un groupe $\text{P}-\text{OR}_7$ ou un groupe Y-Z',


dans lequel

- R₁, R₂, R₃, R₄, R₅, R₆, R₇ et R₈ représentent indépendamment un atome d'hydrogène, un groupe alkyle en C₁-C₂₀ ou un groupe aryle éventuellement substitué

Y représente un atome d'oxygène ou un atome de soufre et

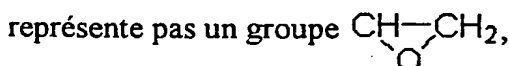
Z' représente un atome d'hydrogène, un groupe $\text{CH}_2\text{CH}_2\text{OH}$, un groupe CH_2COOH ou un groupe COCH_3 ,

avec un composé répondant à la formule III

- 15 $\text{CF}_2=\text{CX}_2 \quad (\text{III})$

dans laquelle

X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome de fluor sous réserve que lorsque m vaut 1 et X représente un atome d'hydrogène, W' ne

représente pas un groupe $\text{CH}-\text{CH}_2$,


de façon à obtenir un copolymère fluoré.

- 20 5 - Procédé de copolymérisation selon la revendication 4, comprenant la réaction d'un composé répondant à la formule I'

dans laquelle

m vaut 1, 2 ou 3,

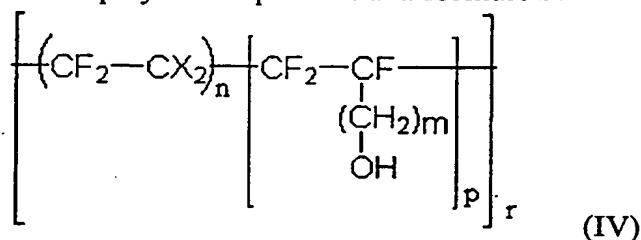
W' représente Y-Z' et Y représente un atome d'oxygène et Z' représente un atome d'hydrogène

- 25 avec un composé répondant à la formule III

- 24 -

dans laquelle X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome de fluor

de façon à obtenir un copolymère répondant à la formule IV



n, p et r représentant indépendamment des nombres entiers naturels.

- 5 6 - Procédé de copolymérisation selon la revendication 4, comprenant la réaction d'un composé répondant à la formule I'

dans laquelle

m vaut 1, 2 ou 3,

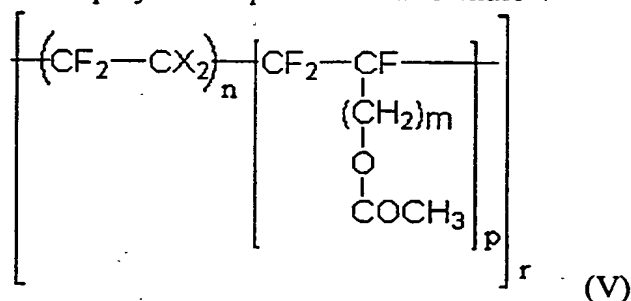
W' représente Y-Z' et Y représente un atome d'oxygène et Z' représente un

- 10 groupe COCH₃

avec un composé répondant à la formule III

dans laquelle X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome de fluor

de façon à obtenir un copolymère répondant à la formule V



- 15 n, p et r représentant indépendamment des nombres entiers naturels.

- 7 - Procédé de copolymérisation selon la revendication 4, comprenant la réaction d'un composé répondant à la formule I'

dans laquelle

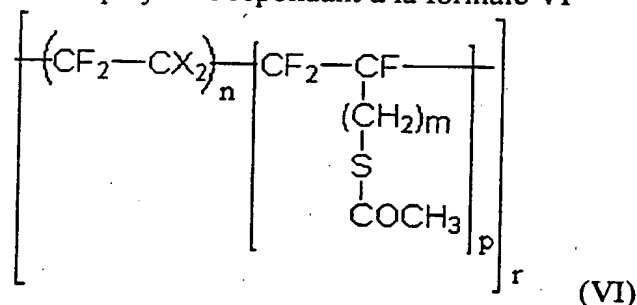
m vaut 1, 2 ou 3,

- 20 W' représente Y-Z' et Y représente un atome de soufre et Z' représente un groupe COCH₃

avec un composé répondant à la formule III

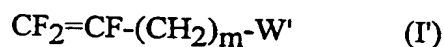
dans laquelle X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome de fluor

de façon à obtenir un copolymère répondant à la formule VI



n, p et r représentant indépendamment des nombres entiers naturels.

- 5 8 - Procédé de copolymérisation comprenant la réaction d'un composé répondant à la formule I'



dans laquelle

- 10 m vaut 1, 2 ou 3,
W' représente un groupe $\text{CH}(\text{OH})\text{CH}_2\text{OH}$, un groupe $\text{CH}=\text{CH}_2$,

un groupe $\text{CH}-\text{CH}_2$, un groupe $\text{P}-\text{R}_1$, un groupe $\text{P}-\text{R}_3$,
 O
 $\text{CH}-\text{CH}_2$ $\text{P}-\text{R}_1$ $\text{P}-\text{R}_3$
 O R_2 R_4

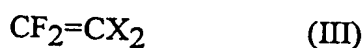
un groupe $\text{P}-\text{OR}_5$, un groupe $\text{P}-\text{OR}_7$ ou un groupe Y-Z',
 O O
 $\text{P}-\text{OR}_5$ $\text{P}-\text{OR}_7$ $\text{Y}-\text{Z}'$
 R_6 OR_8

dans lequel

R₁, R₂, R₃, R₄, R₅, R₆, R₇ et R₈ représentent indépendamment un atome d'hydrogène, un groupe alkyle en C₁-C₂₀ ou un groupe aryle éventuellement substitué

- 15 Y représente un atome d'oxygène ou un atome de soufre et
Z' représente un atome d'hydrogène, un groupe $\text{CH}_2\text{CH}_2\text{OH}$, un groupe CH_2COOH ou un groupe COCH_3 ,

avec un composé répondant à la formule III



- 20 dans laquelle

X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome de fluor et avec un composé oléfinique

de façon à obtenir un copolymère.

9 - Procédé de copolymérisation selon la revendication 8, comprenant la réaction d'un composé répondant à la formule I' dans laquelle

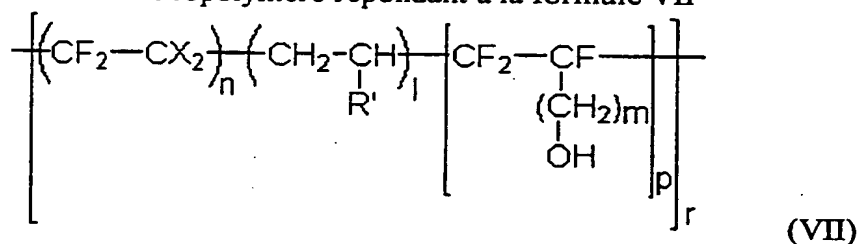
m vaut 1, 2 ou 3,

5 W' représente Y-Z' et Y représente un atome d'oxygène et Z' représente un atome d'hydrogène

avec un composé répondant à la formule III

dans laquelle X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome de fluor

10 et avec un composé oléfinique de formule $\text{CH}_2=\text{CH}-\text{R}'$ dans laquelle R' représente un atome d'hydrogène ou un groupe alkyle C_1-C_4 de façon à obtenir un copolymère répondant à la formule VII



l, n, p et r représentant indépendamment des nombres entiers naturels.

10 - Utilisation des composés répondant à la formule I'

15 $\text{CF}_2=\text{CF}-(\text{CH}_2)_m-\text{W}' \quad (\text{I}')$

dans laquelle

m vaut 1, 2 ou 3,

W' représente un groupe $\text{CH}(\text{OH})\text{CH}_2\text{OH}$, un groupe $\text{CH}=\text{CH}_2$,

un groupe $\text{CH}-\underset{\text{O}}{\text{CH}_2}$, un groupe $\text{P}-\underset{\text{R}_2}{\text{R}_1}$, un groupe $\text{P}-\underset{\text{R}_4}{\overset{\text{O}}{\text{R}_3}}$,

un groupe $\text{P}-\underset{\text{R}_6}{\overset{\text{O}}{\text{OR}_5}}$, un groupe $\text{P}-\underset{\text{OR}_8}{\overset{\text{O}}{\text{OR}_7}}$ ou un groupe Y-Z',

dans lequel

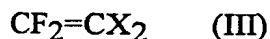
20 $\text{R}_1, \text{R}_2, \text{R}_3, \text{R}_4, \text{R}_5, \text{R}_6, \text{R}_7$ et R_8 représentent indépendamment un atome d'hydrogène, un groupe alkyle en C_1-C_{20} ou un groupe aryle éventuellement substitué

Y représente un atome d'oxygène ou un atome de soufre et

- 27 -

Z' représente un atome d'hydrogène, un groupe $\text{CH}_2\text{CH}_2\text{OH}$, un groupe CH_2COOH ou un groupe COCH_3 ,

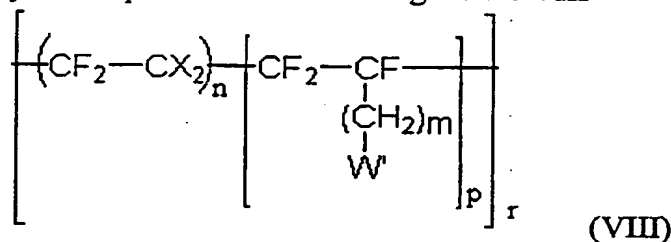
avec un composé répondant à la formule III



- 5 dans laquelle X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome de fluor, de préférence un atome d'hydrogène et éventuellement avec un composé oléfinique pour former des élastomères fluorés.

- 10 11 - Utilisation selon la revendication 10, dans laquelle le composé oléfinique est le propylène.

12 - Copolymère répondant à la formule générale VIII



dans laquelle

m vaut 1, 2 ou 3,

X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome de fluor,

- 15 n, p et r représentent indépendamment des nombres entiers naturels, et

W' représente un groupe $\text{CH}(\text{OH})\text{CH}_2\text{OH}$, un groupe $\text{CH}=\text{CH}_2$,

un groupe $\text{CH}-\text{CH}_2$, un groupe $\text{P}-\text{R}_1$, un groupe $\text{P}-\text{R}_3$,

un groupe $\text{P}-\text{OR}_5$, un groupe $\text{P}-\text{OR}_7$ ou un groupe Y-Z',

dans lequel

R₁, R₂, R₃, R₄, R₅, R₆, R₇ et R₈ représentent indépendamment un atome d'hydrogène, un groupe alkyle en C₁-C₂₀ ou un groupe aryle éventuellement substitué

Y représente un atome d'oxygène ou un atome de soufre et

20 Z' représente un atome d'hydrogène, un groupe $\text{CH}_2\text{CH}_2\text{OH}$, un groupe CH_2COOH ou un groupe COCH_3 .

13 - Copolymère selon la revendication 12, dans lequel

m vaut 1, 2 ou 3,

X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome de fluor, et

W' représente un groupe Y-Z',

5 dans lequel

Y représente un atome d'oxygène et

Z' représente un atome d'hydrogène.

14 - Copolymère selon la revendication 12, dans lequel

m vaut 1, 2 ou 3,

10 X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome de fluor, et

W' représente un groupe Y-Z',

dans lequel

Y représente un atome d'oxygène et

Z' représente un groupe COCH₃.

15 15 - Copolymère selon la revendication 12, dans lequel

m vaut 1, 2 ou 3,

X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome de fluor, et

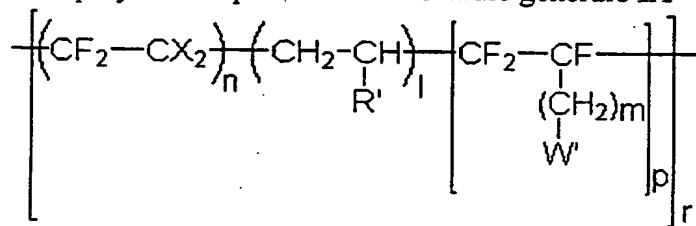
W' représente un groupe Y-Z',

dans lequel

20 Y représente un atome de soufre et

Z' représente un groupe COCH₃.

16 - Copolymère répondant à la formule générale IX



(IX)

dans laquelle

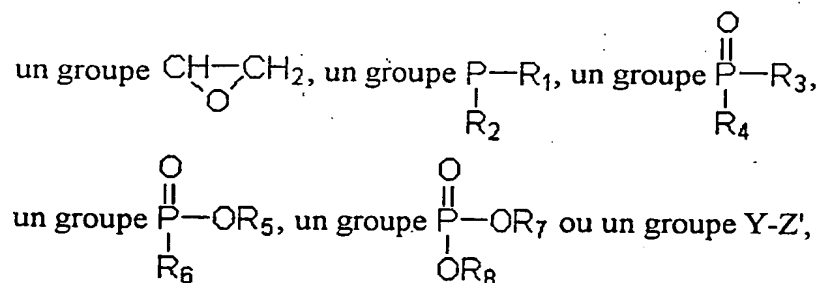
m vaut 1, 2 ou 3,

25 X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome de fluor,

l, n, p et r représentent indépendamment des nombres entiers naturels, R'

représente un atome d'hydrogène ou un groupe alkyle C₁-C₄ et

W' représente un groupe CH(OH)CH₂OH, un groupe CH=CH₂,



dans lequel

R_1 , R_2 , R_3 , R_4 , R_5 , R_6 , R_7 et R_8 représentent indépendamment un atome d'hydrogène, un groupe alkyle en C_1 - C_{20} ou un groupe aryle éventuellement substitué

- 5 Y représente un atome d'oxygène ou un atome de soufre et
 Z' représente un atome d'hydrogène, un groupe $\text{CH}_2\text{CH}_2\text{OH}$, un groupe CH_2COOH ou un groupe COCH_3 .

17 - Copolymère selon la revendication 16, dans lequel

m vaut 1, 2 ou 3

- 10 X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome de fluor,
 W' représente $\text{Y}-\text{Z}'$ et Y représente un atome d'oxygène et Z' représente un atome d'hydrogène

l, n, p et r représentent indépendamment des nombres entiers naturels et R' représente un atome d'hydrogène ou un groupe alkyle C_1 - C_4 .

- 15 18 - Procédé de réticulation comprenant les étapes de

- a) déprotection éventuelle des groupes fonctionnels de copolymères selon une ou plusieurs des revendications 12 à 17,
 b) réaction des copolymères résultants avec un diène non-conjugué en C_5 - C_8 , de façon à obtenir des copolymères réticulés.

- 20 19 - Procédé selon la revendication 18, dans lequel le diène non-conjugué est le 1,5-hexadiène.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No.

PCT/EP 99/09147

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

IPC 7 C07C33/42 C07C323/52 C07C323/12 C08F216/04 C08F218/02
C08F228/04

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

IPC 7 C07C C08F

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	<p>B. AMEDURI, ET AL.: "Synthesis and polymerisation of fluorinated monomers bearing a reactive lateral group. Part 4. Preparation of functional perfluorovinyl monomers by radical addition of functional mercaptans to 1,1,2-trifluoro-1,4-pentadiene"</p> <p>JOURNAL OF FLUORINE CHEMISTRY, vol. 92, no. 1, 5 October 1998 (1998-10-05), pages 77-84, XP004143947</p> <p>Elsevier Sequoia, Lausanne, CH</p> <p>ISSN: 0022-1139</p> <p>Compound 1a. 1b</p> <p style="text-align: center;">— — — — — — / —</p>	1, 2

☒ Further documents are listed in the continuation of box C.☒ Patent family members are listed in annex.

* Special categories of cited documents:

"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance

"E" earlier document but published on or after the international filing date

"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)

"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means

"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.

"&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

9 March 2000

Date of mailing of the international search report

17/03/2000

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fac (+31-70) 340-3018

Authorized officer

English, R

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

PCT/EP 99/09147

C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	B. AMEDURI, ET AL.: "Synthesis and polymerisation of fluorinated monomers bearing a reactive lateral group. Part 3. Synthesis of trifluorovinyl hydroxy and acetoxy monomers" JOURNAL OF FLUORINE CHEMISTRY, vol. 92, no. 1, 5 October 1998 (1998-10-05), pages 69-76, XP004143946 Elsevier Sequoia, Lausanne, CH ISSN: 0022-1139 Compound (A,3)	1,2
X	Y. TADA, ET AL.: "Ion-conduction of lithium fluoroalkylsulphonates in oligo(oxyethylene)-branched poly(phosphazene)" DIE MAKROMOLEKULARE CHEMIE, vol. 194, no. 8, August 1993 (1993-08), pages 2163-2171, XP000384113 Hüthig und Wepf Verlag, Basle, CH ISSN: 0025-116X Compound 1	1,2
X	D. SU, ET AL.: "Synthesis of trans-1,2-difluoroethylenediylbis(phosphonic acid) and other unsaturated phosphonic acids" JOURNAL OF THE AMERICAN CHEMICAL SOCIETY, vol. 112, no. 8, 11 April 1990 (1990-04-11), pages 3152-3155, XP002109877 American Chemical Society, Washington, DC, US ISSN: 0002-7863 Compound 9, 10	1
X	US 5 514 717 A (PHILLION DENNIS P ET AL) 7 May 1996 (1996-05-07) column 14, line 56 - line 57	1
X	EP 0 138 091 A (DAIKIN KOGYO) 24 April 1985 (1985-04-24) cited in the application example 5	4,5,8
X	EP 0 135 917 A (DAIKIN KOGYO) 3 April 1985 (1985-04-03) cited in the application the whole document	4,5
	-/-	

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Int'l Application No
PCT/EP 99/09147

C. (Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
P, X	B. AMEDURI, ET AL.: "Synthesis and polymerisation of fluorinated monomers bearing a reactive lateral group. Part 5" JOURNAL OF FLUORINE CHEMISTRY, vol. 93, no. 2, 4 February 1999 (1999-02-04), page 117-127 XP004156222 Elsevier Sequoia, Lausanne, CH ISSN: 0022-1139 Compound (I,c)	1,2
P, X	B. AMEDURI, ET AL.: "Synthesis and polymerization of fluorinated monomers bearing a reactive lateral group. Part 6" JOURNAL OF FLUORINE CHEMISTRY, vol. 93, no. 2, 4 February 1999 (1999-02-04), page 139-144 XP004156224 Elsevier Sequoia, Lausanne, CH ISSN: 0022-1139 Compound 1.5, 1.6	1

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No

PCT/EP 99/09147

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)	Publication date
US 5514717 A	07-05-1996	AU 3961195 A	23-05-1996
		EP 0788502 A	13-08-1997
		JP 10509435 T	14-09-1998
		US 5968916 A	19-10-1999
		WO 9613509 A	09-05-1996
		US 5708032 A	13-01-1998
		US 5700840 A	23-12-1997
		US 5627174 A	06-05-1997
		US 5723470 A	03-03-1998
		ZA 9509047 A	22-05-1996
EP 0138091 A	24-04-1985	JP 1505835 C	13-07-1989
		JP 60064940 A	13-04-1985
		JP 63054696 B	28-10-1988
		US 4564717 A	14-01-1986
EP 0135917 A	03-04-1985	JP 1449204 C	11-07-1988
		JP 60067517 A	17-04-1985
		JP 62060406 B	16-12-1987
		US 4544720 A	01-10-1985
		US 4581412 A	08-04-1986

RAPPORT DE RECHERCHE INTERNATIONALE

Demande internationale No

PCT/EP 99/09147

A. CLASSEMENT DE L'OBJET DE LA DEMANDE

CIB 7 C07C33/42 C07C323/52 C07C323/12 C08F216/04 C08F218/02
C08F228/04

Selon la classification internationale des brevets (CIB) ou à la fois selon la classification nationale et la CIB

B. DOMAINES SUR LESQUELS LA RECHERCHE A PORTE

Documentation minimale consultée (système de classification suivi des symboles de classement)

CIB 7 C07C C08F

Documentation consultée autre que la documentation minimale dans la mesure où ces documents relèvent des domaines sur lesquels a porté la recherche

Base de données électronique consultée au cours de la recherche internationale (nom de la base de données, et si réalisable, termes de recherche utilisés)

C. DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS

Catégorie *	Identification des documents cités, avec, le cas échéant, l'indication des passages pertinents	no. des revendications visées
X	B. AMEDURI, ET AL.: "Synthesis and polymerisation of fluorinated monomers bearing a reactive lateral group. Part 4. Preparation of functional perfluorovinyl monomers by radical addition of functional mercaptans to 1,12-trifluoro-1,4-pentadiene" JOURNAL OF FLUORINE CHEMISTRY, vol. 92, no. 1, 5 octobre 1998 (1998-10-05), pages 77-84, XP004143947 Elsevier Sequoia, Lausanne, CH ISSN: 0022-1139 composés 1a, 1b — — — — — -/-	1,2



Voir la suite du cadre C pour la fin de la liste des documents



Les documents de familles de brevets sont indiqués en annexe

* Catégories spéciales de documents cités:

- "A" document définissant l'état général de la technique, non considéré comme particulièrement pertinent
"E" document antérieur, mais publié à la date de dépôt international ou après cette date
"L" document pouvant jeter un doute sur une revendication de priorité ou cité pour déterminer la date de publication d'une autre citation ou pour une raison spéciale (telle qu'indiquée)
"O" document se référant à une divulgation orale, à un usage, à une exposition ou tous autres moyens
"P" document publié avant la date de dépôt international, mais postérieurement à la date de priorité revendiquée

"T" document ultérieur publié après la date de dépôt international ou la date de priorité et n'appartenant pas à l'état de la technique pertinent, mais cité pour comprendre le principe ou la théorie constituant la base de l'invention

"X" document particulièrement pertinent; l'invention revendiquée ne peut être considérée comme nouvelle ou comme impliquant une activité inventive par rapport au document considéré isolément

"Y" document particulièrement pertinent; l'invention revendiquée ne peut être considérée comme impliquant une activité inventive lorsque le document est associé à un ou plusieurs autres documents de même nature, cette combinaison étant évidente pour une personne du métier

"&" document qui fait partie de la même famille de brevets

Date à laquelle la recherche internationale a été effectivement achevée

9 mars 2000

Date d'expédition du présent rapport de recherche internationale

17/03/2000

Nom et adresse postale de l'administration chargée de la recherche internationale

Office Européen des Brevets, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax (+31-70) 340-3018

Fonctionnaire autorisé

English, R

C.(suite) DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS

Catégorie	Identification des documents cités, avec, le cas échéant, l'indication des passages pertinents	no. des revendications visées
X	B. AMEDURI, ET AL.: "Synthesis and polymerisation of fluorinated monomers bearing a reactive lateral group. Part 3. Synthesis of trifluorovinyl hydroxy and acetoxy monomers" JOURNAL OF FLUORINE CHEMISTRY, vol. 92, no. 1, 5 octobre 1998 (1998-10-05), pages 69-76, XP004143946 Elsevier Sequoia, Lausanne, CH ISSN: 0022-1139 composé (A,3)	1,2
X	Y. TADA, ET AL.: "Ion-conduction of lithium fluoroalkylsulphonates in oligo(oxyethylene)-branched poly(phosphazene)" DIE MAKROMOLEKULARE CHEMIE, vol. 194, no. 8, août 1993 (1993-08), pages 2163-2171, XP000384113 Hüthig und Wepf Verlag, Basle, CH ISSN: 0025-116X composé 1	1,2
X	D. SU, ET AL.: "Synthesis of trans-1,2-difluoroethylenediylbis(phosphonic acid) and other unsaturated phosphonic acids" JOURNAL OF THE AMERICAN CHEMICAL SOCIETY, vol. 112, no. 8, 11 avril 1990 (1990-04-11), pages 3152-3155, XP002109877 American Chemical Society, Washington, DC, US ISSN: 0002-7863 composés 9, 10	1
X	US 5 514 717 A (PHILLION DENNIS P ET AL) 7 mai 1996 (1996-05-07) colonne 14, ligne 56 - ligne 57	1
X	EP 0 138 091 A (DAIKIN KOGYO) 24 avril 1985 (1985-04-24) cité dans la demande exemple 5	4,5,8
X	EP 0 135 917 A (DAIKIN KOGYO) 3 avril 1985 (1985-04-03) cité dans la demande le document en entier	4,5
	-/--	

C.(suite) DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS

Catégorie	Identification des documents cités, avec, le cas échéant, l'indication des passages pertinents	no. des revendications visées
P,X	B. AMEDURI, ET AL.: "Synthesis and polymerisation of fluorinated monomers bearing a reactive lateral group. Part 5" JOURNAL OF FLUORINE CHEMISTRY, vol. 93, no. 2, 4 février 1999 (1999-02-04), page 117-127 XP004156222 Elsevier Sequoia, Lausanne, CH ISSN: 0022-1139 composé (I,c)	1,2
P,X	B. AMEDURI, ET AL.: "Synthesis and polymerization of fluorinated monomers bearing a reactive lateral group. Part 6" JOURNAL OF FLUORINE CHEMISTRY, vol. 93, no. 2, 4 février 1999 (1999-02-04), page 139-144 XP004156224 Elsevier Sequoia, Lausanne, CH ISSN: 0022-1139 composés 1.5, 1.6	1

RAPPORT DE RECHERCHE INTERNATIONALE

Renseignements relatifs aux membres de familles de brevets

Je Internationale No

PCT/EP 99/09147

Document brevet cité au rapport de recherche	Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
US 5514717 A	07-05-1996	AU 3961195 A	23-05-1996
		EP 0788502 A	13-08-1997
		JP 10509435 T	14-09-1998
		US 5968916 A	19-10-1999
		WO 9613509 A	09-05-1996
		US 5708032 A	13-01-1998
		US 5700840 A	23-12-1997
		US 5627174 A	06-05-1997
		US 5723470 A	03-03-1998
		ZA 9509047 A	22-05-1996
EP 0138091 A	24-04-1985	JP 1505835 C	13-07-1989
		JP 60064940 A	13-04-1985
		JP 63054696 B	28-10-1988
		US 4564717 A	14-01-1986
EP 0135917 A	03-04-1985	JP 1449204 C	11-07-1988
		JP 60067517 A	17-04-1985
		JP 62060406 B	16-12-1987
		US 4544720 A	01-10-1985
		US 4581412 A	08-04-1986

Monomères trifluorovinyls fonctionnels et leur copolymérisation avec des oléfines fluorées

La présente invention concerne des monomères fluorés. Elle concerne également des procédés de copolymérisation de monomères fluorés avec des oléfines fluorées, les copolymères résultants et l'utilisation de ces monomères pour former en particulier des élastomères fluorés. En outre, la présente invention concerne un procédé de réticulation de ces copolymères.

Dans la littérature, un grand nombre de monomères fluorés ont déjà été décrits.

La synthèse d'oléfines fluorées répondant à la formule générale $\text{CF}_2=\text{CF}(\text{CF}_2)_m(\text{CH}_2)_n\text{OH}$ (avec $m = 0$ à 10 et $n = 1$ à 4) est décrite dans la demande de brevet EP 0 138 091. L'utilisation d'oléfines fluorées comme comonomères du fluorure de vinylidène est également envisagée.

La demande de brevet EP 0 135 917 divulgue des copolymères fluorés formés par copolymérisation du fluorure de vinylidène avec des oléfines fluorées de formule générale $\text{CF}_2=\text{CF}(\text{CF}_2)_m(\text{CH}_2)_n\text{X}$ (avec $\text{X} = \text{OH}$, COOH ou un groupe époxyde, $m = 0$ à 10 et $n = 1$ à 4). La copolymérisation de certains de ces composés avec le fluorure de vinylidène y est décrite.

Le brevet US 3,483,263 décrit la synthèse d'alcools halogénés insaturés répondant à la formule $\text{CX}_1\text{X}_2=\text{CX}_3\text{-A-OH}$ dans laquelle X_1 à X_3 représentent des atomes d'halogène et A représente un groupement alkylène comportant au moins deux atomes de carbone.

T. Nguyen et coll. dans J. Org. Chem. 54(23), 5640 - 5642, 1989 décrivent la synthèse d'un composé répondant à la formule $\text{CF}_2=\text{CFCH}_2\text{OH}$ par addition de méthyllithium au 2,2,3,3-tétrafluoropropanol.

Le document SU 375298 décrit l'utilisation de $\text{CF}_2=\text{CFCH}_2\text{OH}$ pour la préparation de O-(2,3,3-trifluoroalkyl)phosphonates.

Le document WO 86/07590 traite de pesticides répondant à la formule générale $\text{CF}_2=\text{CF}-(\text{CH}_2)_n\text{-X-R}$ dans laquelle X peut être O, N, S ou CH_2 , n peut avoir les valeurs de 1 à 4, la valeur de R dépendant de la signification de X.

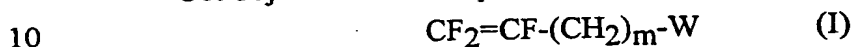
L'utilisation de composés de formule $\text{CF}_2=\text{CF-CH}_2\text{Q}$ comme pesticides est révélée dans le brevet des Etats-Unis d'Amérique US 5,514,717.

W. R. Dolbier et coll. dans J. Chem. Soc. Perkin Trans. 2, 219 - 232, 1998 analysent les réactivités de cyclisation de radicaux hex-5-ényles et décrivent entre autres la synthèse du composé 4,5,5-trifluoropent-4-énol.

- 5 T. Dubuffet et coll. dans J. Organomet. Chem., 341, 11 - 18, 1998 révèlent un procédé d'ouverture d'oxétannes sous l'action d'organolithiens fluorés. L'essai 13 donne accès au composé 4,5,5-trifluoropent-4-énol.

Un objectif de la présente invention consiste en la mise à disposition de nouveaux monomères fluorés.

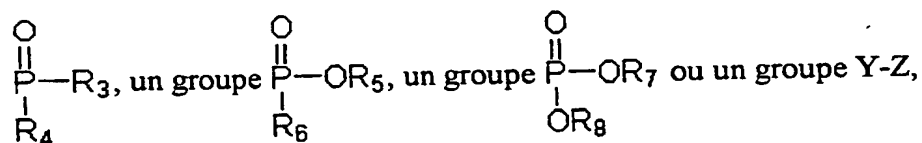
Cet objectif est atteint par des composés répondant à la formule I



dans laquelle

m vaut 1, 2 ou 3,

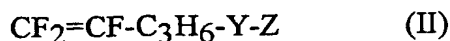
W représente un groupe $\text{CH}(\text{OH})\text{CH}_2\text{OH}$, un groupe $\text{P}-\text{R}_1$, un groupe $\text{P}-\text{R}_2$



dans lequel

- 15 R_1 , R_2 , R_3 et R_4 représentent indépendamment un atome d'hydrogène, un groupe alkyle en C_1 - C_{20} ou un groupe aryle éventuellement substitué
- R_5 et R_6 représentent indépendamment un atome d'hydrogène, un groupe alkyle en C_1 - C_{20} ou un groupe aryle éventuellement substitué, sous réserve que lorsque R_5 représente un atome d'hydrogène, R_6 est différent d'un
- 20 groupe phényle lorsque m vaut 1
- R_7 et R_8 représentent indépendamment un atome d'hydrogène, un groupe alkyle en C_1 - C_{20} ou un groupe aryle éventuellement substitué, sous réserve que R_7 et R_8 ne représentent pas tous les deux un atome d'hydrogène ou un groupe éthyle lorsque m vaut 1
- 25 Y représente un atome d'oxygène ou un atome de soufre et
- Z représente un atome d'hydrogène, un groupe $\text{CH}_2\text{CH}_2\text{OH}$, un groupe CH_2COOH ou un groupe COCH_3 ,
- sous réserve que lorsque W représente $\text{CH}(\text{OH})\text{CH}_2\text{OH}$, m vaut 1, lorsque Y représente un atome d'oxygène, Z n'est pas un atome d'hydrogène, et lorsque
- 30 Y représente S, m vaut 3.

Plus particulièrement, la présente invention propose des composés répondant à la formule II

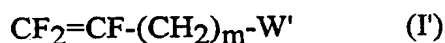


dans laquelle Y et Z sont tels que définis ci-dessus.

Un autre composé conforme à la présente invention répond à la formule



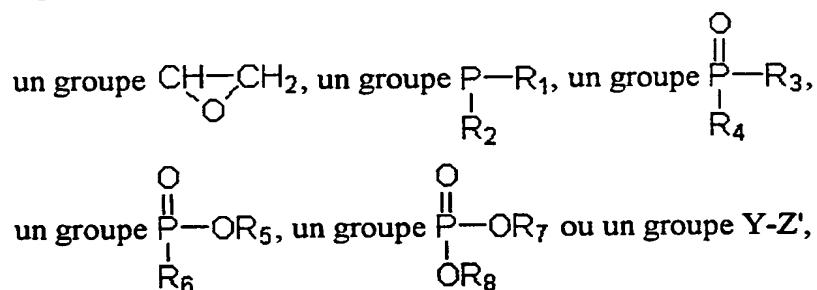
5 Un autre objectif de la présente invention est un procédé de copolymérisation comprenant la réaction d'un composé répondant à la formule I'



dans laquelle

m vaut 1, 2 ou 3,

10 W' représente un groupe $\text{CH}(\text{OH})\text{CH}_2\text{OH}$, un groupe $\text{CH}=\text{CH}_2$,



dans lequel

R₁, R₂, R₃, R₄, R₅, R₆, R₇ et R₈ représentent indépendamment un atome d'hydrogène, un groupe alkyle en C₁-C₂₀ ou un groupe aryle éventuellement substitué

15 Y représente un atome d'oxygène ou un atome de soufre et

Z' représente un atome d'hydrogène, un groupe $\text{CH}_2\text{CH}_2\text{OH}$, un groupe CH_2COOH ou un groupe COCH_3 ,

avec un composé répondant à la formule III



20 dans laquelle

X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome de fluor sous réserve que lorsque m vaut 1 et X représente un atome d'hydrogène, W' ne représente pas un groupe $\text{CH}=\text{CH}_2$,

de façon à obtenir un copolymère fluoré.

25 Une forme de réalisation de la présente invention est un procédé de copolymérisation comprenant la réaction d'un composé répondant à la formule I' dans laquelle

m vaut 1, 2 ou 3,

- 4 -

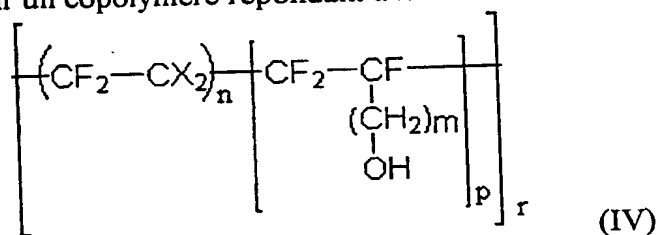
W' représente Y-Z' et Y représente un atome d'oxygène et Z' représente un atome d'hydrogène

avec un composé répondant à la formule III

dans laquelle X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome

5 de fluor

de façon à obtenir un copolymère répondant à la formule IV



n, p et r représentant indépendamment des nombres entiers naturels.

Un aspect supplémentaire de la présente invention est un procédé de copolymérisation comprenant la réaction d'un composé répondant à la formule I'

10 dans laquelle

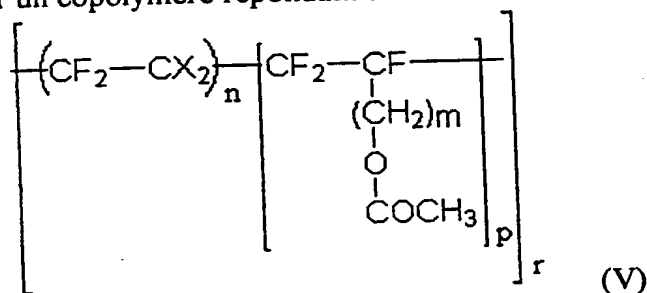
m vaut 1, 2 ou 3,

W' représente Y-Z' et Y représente un atome d'oxygène et Z' représente un groupe COCH_3

avec un composé répondant à la formule III

15 dans laquelle X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome de fluor

de façon à obtenir un copolymère répondant à la formule V



n, p et r représentant indépendamment des nombres entiers naturels.

La présente invention envisage également un procédé de copolymérisation comprenant la réaction d'un composé répondant à la formule I'

20

dans laquelle

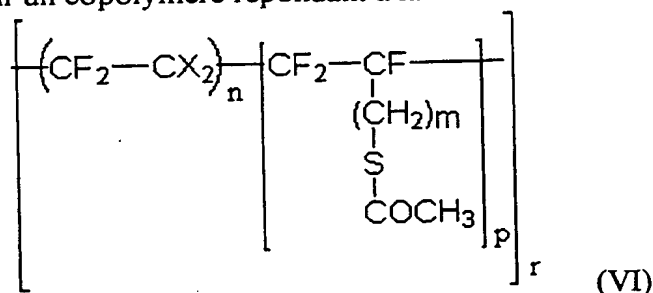
m vaut 1, 2 ou 3,

W' représente Y-Z' et Y représente un atome de soufre et Z' représente un groupe COCH_3

avec un composé répondant à la formule III

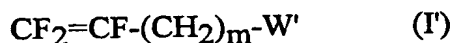
dans laquelle X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome de fluor

de façon à obtenir un copolymère répondant à la formule VI



5 n, p et r représentant indépendamment des nombres entiers naturels.

Selon encore un autre mode de réalisation préféré, on propose un procédé de copolymérisation comprenant la réaction d'un composé répondant à la formule I'



10 dans laquelle

m vaut 1, 2 ou 3,

W' représente un groupe $\text{CH}(\text{OH})\text{CH}_2\text{OH}$, un groupe $\text{CH}=\text{CH}_2$,

un groupe $\text{CH}-\text{CH}_2$, un groupe $\text{P}-\text{R}_1$, un groupe $\text{P}-\text{R}_3$,

un groupe $\text{P}-\text{OR}_5$, un groupe $\text{P}-\text{OR}_7$ ou un groupe Y-Z',

dans lequel

15 R₁, R₂, R₃, R₄, R₅, R₆, R₇ et R₈ représentent indépendamment un atome d'hydrogène, un groupe alkyle en C₁-C₂₀ ou un groupe aryle éventuellement substitué

Y représente un atome d'oxygène ou un atome de soufre et

Z' représente un atome d'hydrogène, un groupe $\text{CH}_2\text{CH}_2\text{OH}$, un groupe CH_2COOH ou un groupe COCH_3 ,

20 avec un composé répondant à la formule III



dans laquelle

X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome de fluor

et avec un composé oléfinique
de façon à obtenir un copolymère.

Plus particulièrement, l'invention concerne un procédé de
copolymérisation comprenant la réaction d'un composé répondant à la formule I'
dans laquelle

m vaut 1, 2 ou 3,

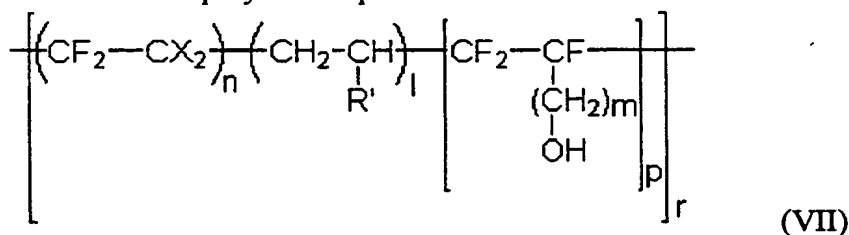
W' représente Y-Z' et Y représente un atome d'oxygène et Z' représente un
atome d'hydrogène

avec un composé répondant à la formule III

dans laquelle X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome
de fluor

et avec un composé oléfinique de formule $\text{CH}_2=\text{CHR}'$ avec R' représentant un
atome d'hydrogène ou un groupe alkyle $\text{C}_1\text{-C}_4$

de façon à obtenir un copolymère répondant à la formule VII



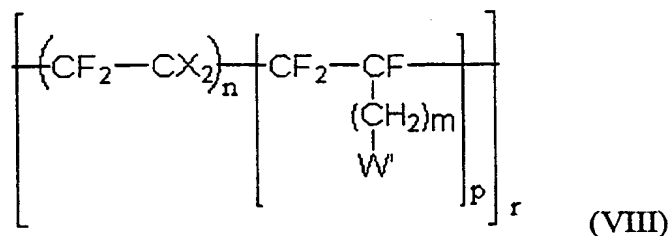
l, n, p et r représentant indépendamment des nombres entiers naturels. Des
exemples de groupes alkyles $\text{C}_1\text{-C}_4$ sont l'éthylène, le propylène et le butylène.

Les polymères fluorés jouissent de propriétés remarquables, telles que leur
hydro- et oléophobie, leur stabilité thermique, leur inertie chimique aux acides,
aux bases, aux solvants et aux hydrocarbures, leur résistance au vieillissement,
aux U.V., ainsi que leur faible tension superficielle. Ils trouvent des applications
très variées et souvent dans l'industrie de pointe telle que la micro-électronique,
l'industrie chimique, l'industrie automobile, pétrolière et aéronautique.

Cependant, les températures de fusion et de transition vitreuse élevées de la
plupart de ces polymères constituent une limitation pour leur mise en œuvre qui
nécessite ainsi un apport d'énergie important.

Afin de limiter cet inconvénient, on propose, selon un autre aspect de la
présente invention, des copolymères répondant à la formule générale VIII

- 7 -



dans laquelle

m vaut 1, 2 ou 3,

X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome de fluor,

n, p et r représentent indépendamment des nombres entiers naturels, et

5 W' représente un groupe $\text{CH}(\text{OH})\text{CH}_2\text{OH}$, un groupe $\text{CH}=\text{CH}_2$,

un groupe $\text{CH}-\text{CH}_2$, un groupe $\text{P}-\text{R}_1$, un groupe $\text{P}-\text{R}_3$,

un groupe $\text{P}-\text{OR}_5$, un groupe $\text{P}-\text{OR}_7$ ou un groupe $\text{Y}-\text{Z}'$,

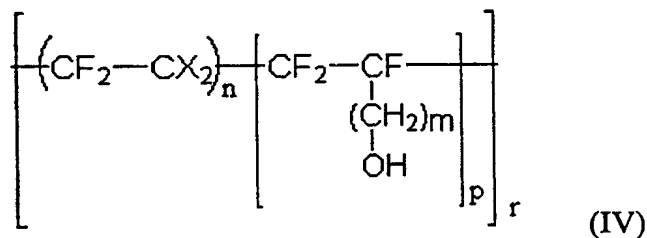
dans lequel

$\text{R}_1, \text{R}_2, \text{R}_3, \text{R}_4, \text{R}_5, \text{R}_6, \text{R}_7$ et R_8 représentent indépendamment un atome d'hydrogène, un groupe alkyle en C_1-C_{20} ou un groupe aryle éventuellement substitué

10 Y représente un atome d'oxygène ou un atome de soufre et

Z' représente un atome d'hydrogène, un groupe $\text{CH}_2\text{CH}_2\text{OH}$, un groupe CH_2COOH ou un groupe COCH_3 .

Plus spécifiquement, la présente invention concerne des copolymères répondant à la formule IV



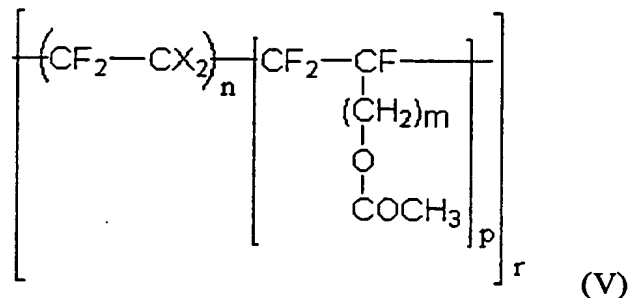
15 dans laquelle

m vaut 1, 2 ou 3,

X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome de fluor et

n, p et r représentent indépendamment des nombres entiers naturels.

La présente invention concerne aussi des copolymères répondant à la formule V

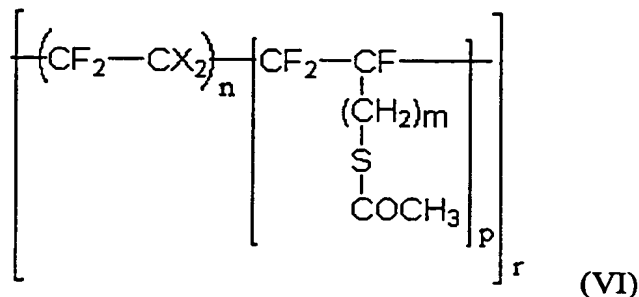


dans laquelle

m vaut 1, 2 ou 3,

- 5 X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome de fluor et n, p et r représentent indépendamment des nombres entiers naturels.

La présente invention concerne également des copolymères répondant à la formule VI

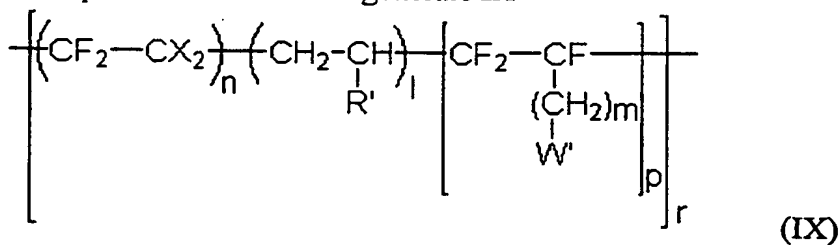


dans laquelle

- 10 m vaut 1, 2 ou 3,

X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome de fluor et n, p et r représentent indépendamment des nombres entiers naturels.

D'autres copolymères proposés par la présente invention sont des copolymères répondant à la formule générale IX



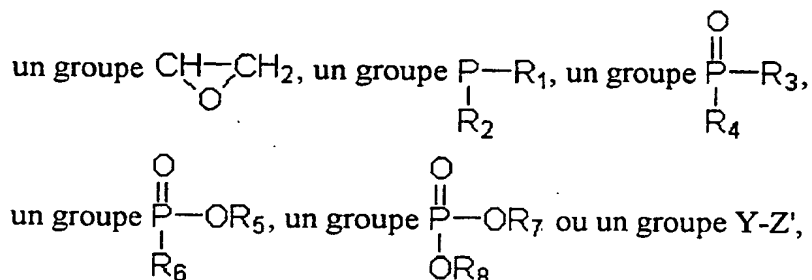
- 15 dans laquelle

m vaut 1, 2 ou 3,

X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome de fluor,

- 9 -

l, n, p et r représentent indépendamment des nombres entiers naturels, R' représente un atome d'hydrogène ou un groupe alkyle C₁-C₄ et W' représente un groupe CH(OH)CH₂OH, un groupe CH=CH₂,



dans lequel

- 5 R₁, R₂, R₃, R₄, R₅, R₆, R₇ et R₈ représentent indépendamment un atome d'hydrogène, un groupe alkyle en C₁-C₂₀ ou un groupe aryle éventuellement substitué

Y représente un atome d'oxygène ou un atome de soufre et

- 10 Z' représente un atome d'hydrogène, un groupe CH₂CH₂OH, un groupe CH₂COOH ou un groupe COCH₃.

Plus spécifiquement, la présente invention propose des copolymères répondant à la formule IX,

dans laquelle

m vaut 1, 2 ou 3

- 15 X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome de fluor,
 W' représente Y-Z' et Y représente un atome d'oxygène et Z' représente un atome d'hydrogène

l, n, p et r représentent indépendamment des nombres entiers naturels et R' représente un atome d'hydrogène ou un groupe alkyle C₁-C₄.

- 20 Ces copolymères comprennent des monomères présentant la structure CF₂=CF-R''-W', R'' désignant un bras espaceur de longueur variable visant à introduire des volumes libres et à faire chuter ainsi les températures de fusion et de transition vitreuse.

- 25 Afin d'améliorer encore les propriétés (particulièrement mécaniques) de ces (co)polymères fluorés, leur réticulation est souvent souhaitée, mais celle-ci nécessitait jusqu'ici l'utilisation d'agents nucléophiles (comme les diamines ou les bisphénols) ou de systèmes radicalaires (radicaux triallylcyanurates) ou le bombardement électronique. Aussi, dans le but d'éviter cette étape supplémentaire constituant une procédure assez complexe, la présente invention

- 10 -

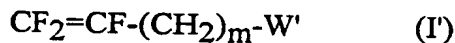
propose d'incorporer des sites de réticulation (groupe fonctionnel W' dans les monomères fluorés ci-dessus) directement dans les (co)polymères.

Un objectif supplémentaire de la présente invention est un procédé de réticulation comprenant les étapes de

- 5 a) déprotection éventuelle des groupes fonctionnels de copolymères obtenus ci-dessus,
- b) réaction des copolymères résultants avec un diène non-conjugué en C₅-C₈, de façon à obtenir des copolymères réticulés.

Des exemples de diènes non-conjugués sont le 1,4-pentadiène, le 1,5-hexadiène, le 1,7-octadiène et le 1,9-décadiène. L'utilisation du 1,5-hexadiène à titre de diène non-conjugué est particulièrement préférée.

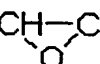

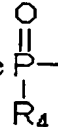
Finalement, on propose également l'utilisation de composés répondant à la formule I'

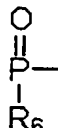
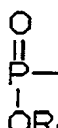


15 dans laquelle

m vaut 1, 2 ou 3,

W' représente un groupe CH(OH)CH₂OH, un groupe CH=CH₂,

un groupe , un groupe , un groupe ,

un groupe , un groupe  ou un groupe Y-Z',

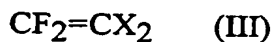
dans lequel

20 R₁, R₂, R₃, R₄, R₅, R₆, R₇ et R₈ représentent indépendamment un atome d'hydrogène, un groupe alkyle en C₁-C₂₀ ou un groupe aryle éventuellement substitué

Y représente un atome d'oxygène ou un atome de soufre et

Z' représente un atome d'hydrogène, un groupe CH₂CH₂OH, un groupe CH₂COOH ou un groupe COCH₃,

25 avec un composé répondant à la formule III



dans laquelle X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome de fluor, de préférence un atome d'hydrogène et éventuellement avec un composé oléfinique,

pour former des élastomères fluorés. Des exemples de composés oléfiniques sont l'éthylène, le propylène et le butylène. Le composé oléfinique est de préférence le propylène.

L'invention est décrite plus en détail, à titre non limitatif, dans les
5 exemples suivants.

Exemple 1

Préparation de $\text{CF}_2=\text{CFCH}_2\text{CH}(\text{OH})\text{CH}_2\text{OH}$

a) Addition radicalaire d'iododichlorotrifluoroéthane sur l'acétate d'allyle

Dans un ballon à fond rond à trois cols équipé d'un réfrigérant et d'un
10 thermomètre, un mélange constitué de 292,2 g (1,050 moles) d'iododichloro-
trifluoroéthane et de 106,5 g (1,065 moles) d'acétate d'allyle a été chauffé
sous agitation jusqu'à 55 °C. A cette température, on a ajouté 1,4 g
(3,5 mmol) de cyclohexylperoxycarbonate t-butylique, et après 30
minutes, l'addition d'une quantité équivalente d'amorceur provoque une
15 augmentation de la température du milieu réactionnel jusqu'à 70 °C. Après
30 minutes, 1,4 g supplémentaires d'amorceur ont été injectés au mélange et
ont provoqué une forte réaction exothermique jusqu'à 175 °C (en 10
secondes) qui a rendu incolore le produit brut, suivi par un mélange brun
foncé. Après évaporation de l'iododichlorotrifluoroéthane et de l'acétate
20 d'allyle qui n'ont pas réagi, le mélange de produit a été distillé. Point
d'ébullition = 101 - 105 °C/0,2 mm Hg (val. litt. : 113 °C/2 mm Hg ou 107 -
110 °C/0,5 mm Hg), on a obtenu 236,8 g (0,63 mole) d'un liquide foncé
(rendement = 60 %).

b) Epoxydation

25 Dans un ballon à fond rond à trois cols équipé d'un réfrigérant et d'un
agitateur mécanique, on a introduit 9,0 g (0,16 mole) d'hydroxyde de
potassium dans 40 g d'hexane. On a ajouté goutte à goutte 30,5 g (0,08
mole) du produit résultant de l'étape précédente au mélange à température
ambiante. Après achèvement de l'addition, le milieu a été chauffé jusqu'à
30 70 °C sous agitation. Après refroidissement, le précipité de KI a été enlevé
par filtration et le produit brut a été distillé. On a obtenu 11,95 g (0,057
mole) d'un liquide brun clair, point d'ébullition = 53 - 55 °C/23 mm Hg.
(Rendement = 72 %).

35 Le 4,5-dichloro-4,5,5-trifluoro-1,2-époxy-pentane a été produit à raison de
95,1 %, tandis que le 5,5-dichloro-4,4,5-trifluoro-1,2-époxy-pentane a été
obtenu à raison de 4,9 %.

- 12 -

c) Synthèse de 1,2-diol halogéné par ouverture du cycle époxyde

Dans un ballon à fond rond à col unique, équipé d'un réfrigérant, on a agité un mélange constitué de 5,0 g (23,8 mmol) de 4,5-dichloro-4,5,5-trifluoro-1,2-époxy-pentane, de 11 ml d'eau déminéralisée, de 11 ml de dioxane et de 4 gouttes d'acide sulfurique 12 N. Le milieu a été chauffé à reflux pendant 12 heures. Après la réaction, le dioxane a été distillé et le 4,5-dichloro-4,5,5-trifluoro-1,2-dihydroxypentane a été extrait à l'éther diéthylique, séché sur du sulfate de sodium et distillé. Point d'ébullition = 28 - 30 °C/26 mm Hg. On a obtenu 4,01 g (17,7 mmol) d'un liquide incolore. Rendement = 75 % en 4,5-dichloro-4,5,5-trifluoro-1,2-dihydroxypentane.

d) Déchloration du 1,2-diol

Dans un ballon à fond rond à deux cols purgé avec de l'argon et équipé d'un réfrigérant, on a agité un mélange de 2,37 g (0,036 mole) de zinc activé dans 25 ml de DMF sec. La température du milieu a été augmentée à 70 °C et on a ajouté goutte à goutte 3,75 g (16,5 mmol) de 4,5-dichloro-4,5,5-trifluoro-1,2-dihydroxypentane obtenu ci-dessus. Après 16 heures de réaction, le produit brut a été refroidi à température ambiante et le zinc qui n'a pas réagi a été éliminé par filtration. Le filtrat a été traité avec du HCl à 10 % et le produit a été extrait au 1,1,2-trifluoro-2,2,2-trichloroéthane. Après distillation du solvant le $\text{CF}_2=\text{CFCH}_2\text{CH}(\text{OH})\text{CH}_2\text{OH}$ a été rectifié sous forme d'un liquide incolore (0,88 g, 5,6 mmol, rendement = 34 %), point d'ébullition = 106 - 110 °C.

Exemple 2Préparation de $\text{CF}_2=\text{CFCH}_2\text{CH}_2\text{CH}_2\text{SCH}_2\text{COOH}$

a) Amorçage photochimique (excès de diène)

Un tube de Carius contenant 0,055 g (0,3 mmol) de benzophénone, 1,84 g (20 mmol) d'acide thioglycolique, 5,00 g (41 mmol) de 1,1,2-trifluoro-1,4-pentadiène et 9,0 g d'acétonitrile a été refroidi dans un mélange d'acétone/azote liquide et dégazé sous vide avec 5 cycles de gel/dégel de façon à éliminer l'oxygène. Ensuite, il a été scellé et irradié par une lampe U.V. pendant 16 heures. Après la réaction, le tube a été congelé dans l'azote liquide, ouvert et le solvant et les fractions volatiles ont été évaporés sous vide (0,01 mm Hg). L'acide 1,1,2-trifluoro-6-thia-octén-8-oïque a été distillé en premier pour donner 1,9 g d'un liquide jaune pâle. Point d'ébullition = 87 - 90 °C/0,15 mm Hg (rendement = 44 %).

b) Amorçage photochimique (excès triple d'acide thioglycolique)

Un essai similaire à celui indiqué ci-dessus a été réalisé en présence de 0,083 g (0,46 mmole) de benzophénone, 8,42 g (91,5 mmoles) d'acide thioglycolique, 3,72 g (30,5 mmoles) de 1,1,2-trifluoro-1,4-pentadiène et 10,0 g d'acétonitrile. Après le même traitement et après la distillation de l'acide thioglycolique en excès, on a obtenu 5,29 g d'une cire jaune (rendement = 81 %), l'acide 3,3,4-trifluoro-2,8-dithia-nonane-1,9-dioïque.

c) Amorçage radicalaire en présence d'azobisisobutyronitrile (AIBN)

Dans un tube de Carius scellé, on a chauffé à 80 °C pendant 7 heures un mélange agité constitué de 0,049 g (0,3 mmole) d'AIBN, de 1,5 g (16,3 mmoles) d'acide thioglycolique, de 1,99 g (16,3 mmoles) de 1,1,2-trifluoro-1,4-pentadiène et de 10 g d'acétonitrile. Après la réaction et l'ouverture du tube, le solvant et les matériaux de départ qui n'ont pas réagi ont été évaporés. Le résidu brun a été élué par chromatographie flash sur un lit de silice avec de l'éther diéthylique de façon à donner une huile orange. Le rendement global était de 46 %. Conformément à l'intégration des signaux caractéristiques des spectres RMN ^1H et ^{19}F , le rendement en acide 1,1,2-trifluoro-6-thia-octén-8-oïque, en acide 3,3,4-trifluoro-2,8-dithia-nonane-1,9-dioïque et en acide 4,5,5-trifluoro-6-thia-octan-8-oïque était de 26, 37 et 37 %, respectivement.

Une expérience similaire, initiée par du cyclohexylperoxycarbonate t-butylque à 60 °C pendant 5 heures, a donné 68 % d'acide 1,1,2-trifluoro-6-thia-octén-8-oïque, 7 % d'acide 3,3,4-trifluoro-2,8-dithia-nonane-1,9-dioïque et 25 % d'acide 4,5,5-trifluoro-6-thia-octan-8-oïque avec un rendement global de 67 %.

d) Amorçage radicalaire en présence de peroxyde di-t-butylque

Dans des conditions similaires à celles décrites ci-dessus, on a fait réagir 5,00 g (0,04 mole) de 1,1,2-trifluoro-1,4-pentadiène, 3,80 g (0,04 mole) d'acide thioglycolique, 0,117 g (0,8 mmole) de peroxyde di-t-butylque et 10 ml d'acétonitrile. Après agitation à 140 °C pendant 6 h et après ouverture du tube, le solvant a été évaporé et le résidu a été séché à 55 °C sous 0,1 mm Hg jusqu'à poids constant. On a obtenu un liquide brun visqueux (4,3 g), insoluble dans le chloroforme, l'acétone, le DMF, le diméthylacétamide, le THF et le 1,2,2-trifluorotrichloroéthane. Le rendement était de 49 % massique.

Exemple 3

Préparation de $\text{CF}_2=\text{CFCH}_2\text{CH}_2\text{CH}_2\text{SCH}_2\text{CH}_2\text{OH}$

La réaction a été réalisée dans un tube de Carius contenant un mélange agité constitué de 0,19 g (1,0 mmole) de benzophénone, de 2,70 g (34 mmoles) de 2-mercaptoéthanol, de 5,01 g (41 mmoles) de 1,1,2-trifluoro-1,4-pentadiène et de 9,5 g d'acétonitrile. Après 6 cycles de gel/dégel, le tube a été exposé à de la lumière U.V. à température ambiante (environ 25 °C) pendant 14 heures. Après un traitement similaire, le produit brut a été purifié et le $\text{CF}_2=\text{CFCH}_2\text{CH}_2\text{CH}_2\text{SCH}_2\text{CH}_2\text{OH}$ a été distillé. On a obtenu 2,03 g d'un liquide incolore (rendement = 29 %) ; point d'ébullition 65 - 66 °C/1 mm Hg, le 1,1,2-trifluoro-6-thia-octanol.

Exemple 4

Préparation de $\text{CF}_2=\text{CFCH}_2\text{OH}$

Dans un ballon à fond rond à trois cols équipé d'un réfrigérant, d'un thermomètre et d'un entonnoir séparateur, séché sous vide et purgé à l'argon de façon à éliminer l'humidité, on a mis 12,4 g (94 mmoles) de 2,2,3,3-tétrafluoropropanol, 62,5 ml (367 mmoles) d'éther dibutylique anhydre et 9,5 g (94 mmoles) de diisopropylamine. Le mélange a été refroidi à environ 0 °C. Ensuite, 100 ml (200 mmoles) d'une solution de butyllithium 2 M dans le pentane ont été ajoutés goutte à goutte pendant 30 minutes de façon à empêcher que la température ne dépasse 5 °C. Après agitation pendant 1 heure, le milieu a été refroidi jusqu'à - 50 °C dans un bain d'acétone/azote liquide. L'excès de butyllithium a été décomposé à l'aide d'une solution d'acide sulfurique concentré (9,4 ml dans 30 ml d'eau) et le mélange a été réchauffé jusqu'à la température ambiante. La phase organique a été séparée par des rinçages successifs avec une solution saturée d'hydrogénocarbonate de sodium et avec de l'eau, puis séchée sur du MgSO_4 anhydre. Ensuite, les produits ont été rectifiés sous pression atmosphérique de façon à séparer le pentane (point d'ébullition 35 °C), 32 mmoles d'alcool 2,3,3-trifluoroallylique (point d'ébullition 98 °C) et l'éther dibutylique (134 °C). Même après une deuxième rectification, l'éther dibutylique était toujours présent dans la fraction d'alcool fluoré et le rendement obtenu par RMN ^1H et ^{19}F était de 34 %.

Exemple 5Préparation de $\text{CF}_2=\text{CFC}_3\text{H}_6\text{OH}$

- a) Addition radicalaire de 1-iodo-1,2-dichlorotrifluoroéthane à l'alcool allylique

5 1) Réaction sous pression atmosphérique

Dans un ballon à fond rond à trois cols équipé d'un réfrigérant et d'un thermomètre, on a agité un mélange constitué de 171,1 g (0,617 mole) de $\text{Cl}(\text{C}_2\text{F}_3\text{Cl})\text{I}$ et de 98,3 g (1,69 moles) d'alcool allylique. Le mélange a été chauffé jusqu'à 80 °C et on y a ajouté 2,30 g (0,014 mole) d'AIBN toutes les heures. La réaction a été suivie par chromatographie en phase gazeuse (CG) jusqu'à la consommation quasi complète du réactif iodé. Ensuite, le 2-iodo-4,5,5-trifluoro-4,5-dichloropentanol a été distillé. On a obtenu 167,5 g (0,497 mole) d'un liquide jaune orange. Rendement = 81 %.

15 Point d'ébullition = 64 - 66 °C/0,2 mm Hg. 2-iodo-4,5,5-trifluoro-4,5-dichloropentanol.

2) Réaction réalisée dans un tube de Carius

Un tube de Carius saturé en azote a été rempli avec 40,0 g (0,14 mole) de $\text{Cl}(\text{C}_2\text{F}_3\text{Cl})\text{I}$, avec 17,1 g (0,28 mole) d'alcool allylique et avec 0,92 g (0,014 mole) de cuivre en poudre. Le tube a été dégazé par 5 cycles de gel/dégel et ensuite scellé. Il a été introduit dans un four à agitation et chauffé à 120 °C pendant 7 h. Après la réaction et le refroidissement à température ambiante, le tube a été congelé dans l'azote liquide et ensuite ouvert. Une fois qu'il avait atteint la température ambiante, le produit brut a été dilué dans l'éther diéthylique et le cuivre a été enlevé par filtration. Après un traitement acide, la neutralisation et l'évaporation du solvant, le produit brut a été analysé par CG. Le rendement a été estimé à 62 %, 2-iodo-4,5,5-trifluoro-4,5-dichloropentanol.

b) Réduction du 2-iodo-4,5,5-trifluoro-4,5-dichloropentanol

On a ajouté goutte à goutte 80,0 g (0,27 mole) d'hydruure de tributylétain sous agitation à 88,9 g (0,26 mole) de 2-iodo-4,5,5-trifluoro-4,5-dichloropentanol placé dans une ampoule refroidie dans un bain de glace, saturée à l'argon et équipée d'un septum. L'addition a pris 30 minutes, le bain de glace ayant été réduit progressivement. Puis, le mélange a été agité pendant 3 heures supplémentaires à température ambiante. Ensuite, le dérivé réduit, le 4,5-dichloro-4,5,5-trifluoropentanol, a été distillé sous

- 16 -

pression réduite. On a obtenu 47,2 g (0,225 mole) d'un liquide jaune clair (rendement = 86,5 %). Point d'ébullition = 80 - 82 °C/23 mm Hg.

c) Déchloration du 4,5-dichloro-4,5,5-trifluoropentanol

5 Dans un ballon à fond rond à trois cols, rincé par un flux d'argon et équipé d'un réfrigérant, on a introduit 100 ml de DMF sec par un septum. Sous agitation vigoureuse, on a introduit 46,8 g (0,72 mole) de zinc activé par 5 cm³ d'acide acétique et 5 cm³ d'anhydride acétique dans le ballon et la suspension a été chauffée jusqu'à 90 °C. Ensuite, on a ajouté goutte à goutte 10 50,0 g (0,237 mole) de 4,5-dichloro-4,5,5-trifluoropentanol et la température a été maintenue à 90 °C pendant 4 heures après l'achèvement de l'addition. La réaction a été suivie par CG, les temps de rétention respectifs pour les alcools trifluorovinylés et chlorés étant de 2,75 et de 5,04 minutes, respectivement. Après refroidissement, l'excès de zinc a été éliminé par filtration et le produit brut a été traité avec du HCl à 10 % et la fraction 15 fluorée a été extraite à l'éther diéthylique. Après distillation de ce solvant, on a rectifié le 4,5,5-trifluoropent-4-èn-1-ol. On a obtenu 23,3 g (0,166 mole) d'un liquide incolore. Point d'ébullition = 53 - 55 °C/24 mm Hg (val. litt. : 95 °C/155 mm Hg). Rendement = 70 %.

Exemple 6

20 Préparation de $\text{CF}_2=\text{CFCH}_2\text{CH}_2\text{CH}_2\text{OCOCH}_3$

Dans un ballon à fond rond à deux cols équipé d'un réfrigérant (lié à un piège contenant du carbonate de potassium), contenant 50,1 g (0,36 mole) de 4,5,5-trifluoropent-4-èn-1-ol, refroidi dans un bain de glace, on a ajouté goutte à goutte 31,7 g (0,41 mole) de chlorure d'acétyle. La réactivité des deux réactifs a 25 été contrôlée par un barbotage de HCl par le piège. Après l'achèvement de l'addition, la réaction a été agitée à température ambiante jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de dégagement de HCl (environ 4 heures). Après distillation, on a obtenu 59,3 g (0,326 mole) d'acétate de 4,5,5-trifluoro-4-pentényle (liquide incolore). Point d'ébullition = 56 - 58 °C/21 mm Hg. (Rendement = 91 %).

30 Exemple 7

Copolymérisation d'alcools trifluorovinylés avec le tétrafluoroéthylène (TFE)

a) Alcool 2,3,3-trifluoroallylique (FA1)

35 La copolymérisation en solution (dans 34 % en poids d'éther butylique) de TFE avec l'alcool 2,3,3-trifluoroallylique a été réalisée par un processus discontinu dans des autoclaves en acier inoxydable de 30 et de 50 cm³

équipés d'un agitateur magnétique, d'une soupape de sécurité, d'un manomètre précis ($\pm 0,01$ MPa) et d'un thermomètre ($\pm 0,2$ °C).

Les autoclaves ont été chargés avec du monomère liquide et de l'amorceur (AIBN), ensuite refroidis à l'azote liquide et purgés plusieurs fois par mise sous vide et par purge à l'azote par une conduite inoxydable sous un vide poussé. La technique des cycles de gel/dégel a été utilisée pour éliminer l'oxygène de la phase liquide. Ensuite, la quantité souhaitée de TFE a été condensée dans l'autoclave.

Les réactions de polymérisation ont été effectuées à différentes températures (60 - 75 °C) sous la pression propre du TFE jusqu'à 10 - 12 % de conversion des monomères.

Après la polymérisation, le TFE qui n'a pas réagi a été purgé et les comonomères ont d'abord été récupérés par distillation et ensuite le copolymère a été séché sous vide (10^{-2} mm Hg à 50 - 60 °C) jusqu'à poids constant. Les rapports de réactivité r_i des comonomères ont été calculés par les méthodes de Tidwell et Mortimer et le TFE s'est avéré être plus réactif que le monomère FA1 ($r_{FA1} = 0,41$ et $r_{TFE} = 2,47$).

b) 4,5,5-trifluoropent-4-èn-1-ol (FA2)

La copolymérisation en masse de TFE avec le 4,5,5-trifluoropent-4-èn-1-ol a été réalisée par un processus discontinu dans des autoclaves en acier inoxydable de 30 et de 50 cm³ équipés d'un agitateur magnétique, d'une soupape de sécurité, d'un manomètre précis ($\pm 0,01$ MPa) et d'un thermomètre ($\pm 0,2$ °C).

Les autoclaves ont été chargés avec du monomère liquide et de l'amorceur (AIBN), ensuite refroidis à l'azote liquide et purgés plusieurs fois par mise sous vide et par purge à l'azote par une conduite inoxydable sous un vide poussé. La technique des cycles de gel/dégel a été utilisée pour éliminer l'oxygène de la phase liquide. Ensuite, la quantité souhaitée de TFE a été condensée dans l'autoclave.

Les réactions de polymérisation ont été effectuées à différentes températures (60 - 75 °C) sous la pression propre du TFE jusqu'à 10 - 12 % de conversion des monomères.

Après la polymérisation, le TFE qui n'a pas réagi a été purgé et les comonomères ont d'abord été récupérés par distillation et ensuite le copolymère a été séché sous vide (10^{-2} mm Hg à 50 - 60 °C) jusqu'à poids constant. Les rapports de réactivité r_i des comonomères ont été calculés par

les méthodes de Tidwell et Mortimer et le TFE s'est avéré être plus réactif que le monomère FA2 ($r_{FA2} = 0,45$ et $r_{TFE} = 1,57$).

Exemple 8

5 Copolymérisation (ternaire) en émulsion du 4,5,5-trifluoropent-4-èn-1-ol avec le tétrafluoroéthylène (TFE) et le propylène

On a utilisé un autoclave en acier inoxydable de 250 cm³ (Buchi, Suisse) comme récipient pour la terpolymérisation de TFE avec du propylène et du 4,5,5-trifluoropent-4-èn-1-ol dans une opération discontinue. Le réacteur a été muni d'une chemise de refroidissement/chauffage, d'un agitateur magnétique à
10 pales, d'une jauge de pression, d'une soupape de sécurité et d'une unité de mesure (contrôle de la pression, de l'agitation et de la température). Les composants ont été préparés séparément (solutions A et B). Le rapport monomère TFE/propylène a été maintenu à 80/20 % molaires (quantité totale de monomères : 17,7 g), mais le pourcentage initial de 4,5,5-trifluoropent-4-èn-1-ol a été varié
15 dans la gamme de 1,7 - 14,1 % molaires.

Les autres composants de toutes les compositions étaient les suivants : H₂O (125 g) ; t-butanol^a (36,8 g/l) ; Na₂HPO₄.12H₂O^b/NaOH^b = 8/0,8 g/l ; C₇F₁₅COONH₄(FC-143)^b -10,10 g/l. Le système rédox contenait (mmole/l) : peroxobenzoate t-butylique (TBPB)^a (10,30) ; FeSO₄.7H₂O^b (0,22)
20 EDTA.2Na₂H₂O^b (0,22) ; HOCH₂SO₂Na.2H₂O^b (12,70), où "a" indique les composants de la solution A et "b" ceux de la solution B.

L'autoclave a été refermé et les deux solutions ont été purgées par un flux d'azote. Ensuite, le réacteur a été chargé avec les deux solutions sous
25 atmosphère inerte. Les quantités requises de TFE et de propylène afin de maintenir leur rapport molaire initial à 80/20 et la pression initiale à 1,55 MPa pour chaque expérience ont été introduites dans le récipient en agitant à 800 - 850 t/min. La température des expériences a été maintenue par un thermostat à 25 ± 0,2 °C. A la fin de la copolymérisation, le latex a été coagulé en refroidissant le mélange de produit total avec de l'azote liquide et le copolymère
30 isolé a été séché sous vide à 60 °C jusqu'à poids constant.

Exemple 9

Copolymérisation d'acétate de 4,5,5-trifluoro-4-pentényle (FAC) avec le fluorure de vinylidène (VDF)

35 Les copolymérisations en masse de fluorure de vinylidène et de FAC ont été effectuées dans des tubes de Carius en borosilicate épais dans un procédé discontinu (longueur : 130 mm, diamètre intérieur : 10 mm, épaisseur : 2,5 mm,

pour un volume total de 8 cm³). Après avoir introduit l'amorceur (0,05 % molaire au mélange de monomères) et le FAc, le tube a été connecté à une conduite de mise sous vide et rincé plusieurs fois par mise sous vide et par rinçage à l'hélium. Après 5 cycles de gel/dégel, le fluorure de vinylidène a été piégé sous vide dans le tube congelé à l'azote liquide, après la détente dans un récipient métallique intermédiaire à pression calibrée. La quantité requise de fluorure de vinylidène (0,50 - 1,00 g) introduite dans le tube, a été obtenue par une chute relative de la pression dans ce récipient de détente, alimenté initialement par un cylindre de 300 g de fluorure de vinylidène.

Le tube, sous vide et immergé dans l'azote liquide, a été scellé et placé dans la chambre d'un four à agitation à 120 °C pendant 17 heures.

Après la copolymérisation, le tube a été congelé dans l'azote liquide et ensuite ouvert et le mélange de produit total a été séché à 80 °C sous 10⁻² mm Hg jusqu'à poids constant.

La composition du copolymère (c'est-à-dire le contenu de fluorure de vinylidène et de FAc dans le copolymère) a été déterminée par spectroscopie RMN, à température ambiante. Les spectres RMN ¹H et ¹⁹F ont été enregistrés sur des instruments Bruker AC-200 ou Bruker AC-250, en utilisant l'acétone ou le diméthylformamide deutériés, et du tétraméthylsilane (TMS) ou du CFC1₃ en tant que solvants et références internes, respectivement.

La copolymérisation radicalaire de fluorure de vinylidène (VDF) avec l'acétate de 4,5,5-trifluoro-4-pentényle (FAc) a été étudiée dans une large gamme de compositions de monomères initiales. Les spectroscopies RMN ¹H et ¹⁹F ont permis de déterminer les compositions de copolymères et les deux résultats obtenus étaient en bon accord. Les rapports de réactivité r_i des comonomères ont été calculés par les méthodes de Tidwell et Mortimer et le monomère FAc s'est avéré être plus réactif que le fluorure de vinylidène ($r_{VDF} = 0,17$ et $r_{FAc} = 3,22$). Ces valeurs montrent qu'une copolymérisation statistique s'est produite. En tenant compte des valeurs Q et e du VDF, les paramètres Q et e de FAc ont été calculés : $e_{FAc} = 1,14 - 1,23$ (à partir de $e_{VDF} = 0,40 - 0,50$) et $Q_{FAc} = 0,04 - 0,06$ (contre $Q_{VDF} = 0,008 - 0,015$).

Exemple 10

Copolymérisation d'acétate de 1-thio-4,5,5-trifluoro-4-pentényle (FSAc) avec le fluorure de vinylidène (VDF)

Un autoclave en Hastelloy de 200 ml, équipé d'une vanne, d'un manomètre, d'un disque de sécurité et muni d'un agitateur magnétique a été chargé avec

- 20 -

0,2507 g (1,72 mmoles) de peroxyde t-butylique, avec 4,01 g (0,0202 mole) de FSAC et avec 70 g d'acétonitrile. Après la fermeture, l'autoclave a été placé dans un bain d'azote liquide/acétone ; ensuite il a été mis sous vide et purgé avec de l'azote gazeux de façon à éliminer l'oxygène. Puis, 20,25 g (0,316 mole) de fluorure de vinylidène ont été introduits. Après réchauffement à température ambiante, l'autoclave a été introduit dans un bain d'huile avec le cycle de chauffage suivant : 5 h à 120 °C, 2 h à 130 °C et ensuite 6 h à 140 °C. Après la réaction, le récipient a été placé dans un bain de glace et le fluorure de vinylidène qui n'a pas réagi a été libéré.

Une partie de l'acétone du mélange réactionnel a été évaporée et le copolymère fluorure de vinylidène/FSAC a été précipité dans un excès triple d'heptane. Le polymère solide a été séché à 60 - 70 °C sous vide jusqu'à poids constant.

On a obtenu 4,36 g (rendement d'environ 18 %) d'un solide blanc.

Cette poudre était soluble dans l'acétone, l'acétonitrile, le DMF et le THF à température ambiante, mais elle était insoluble dans le cyclohexane, l'hexane, l'heptane, le toluène, ceci même en chauffant légèrement (40 °C).

Exemple 11

Réticulation de poly(fluorure de vinylidène) (PVDF) portant des fonctions mercapto latérales

a) Hydrolyse du copolymère VDF/FSAC

Dans un ballon à fond rond à trois cols équipé d'un réfrigérant et d'une entrée pour un flux d'azote, on a introduit 10 ml de méthanol et 10 ml d'acétone. Après dégazage et après barbotage d'azote par ce mélange, on a ajouté 0,18 g (2,77 mmoles) de cyanure de potassium et 3,2 g (environ 1,28 mmoles) de copolymère VDF/FSAC.

Le mélange a été agité à température ambiante pendant 15 h. Après la réaction, le copolymère hydrolysé a été précipité dans de l'eau. On a obtenu 1,79 g de PVDF portant des fonctions mercapto latérales.

b) Réticulation proprement dite

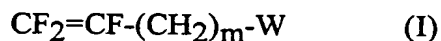
Un petit tube en borosilicate contenant 1,13 g (0,45 mmole) de PVDF portant des fonctions mercapto latérales, 1,30 g (15,8 mmoles) de 1,5-hexadiène, 0,055 g (0,31 mmole) de peroxyphosphate t-butylique et 5,04 g d'acétonitrile ont été dégazés et purgés à l'hélium. Ensuite, après 5 cycles de gel/dégel, on l'a scellé sous vide et introduit dans un four sous agitation. Le tube a été agité pendant 5 h à 75 °C. Après la réaction, un précipité beige est

- 21 -

apparu au fond du tube. Après congélation dans l'azote liquide, le tube a été ouvert. Le solvant et l'excès de 1,5-hexadiène ont été évaporés et le solide brun a été séché à 70 °C sous vide pendant 3 h (1,43 g ont été obtenus). Le produit était insoluble dans les solvants polaires et non-polaires.

REVENDICATIONS

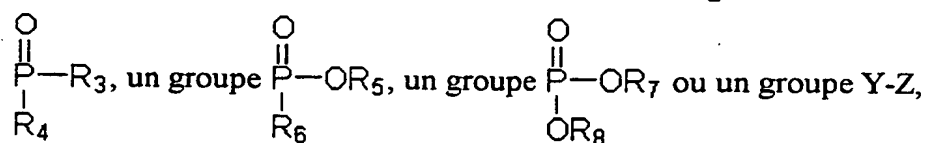
1 - Composé répondant à la formule I



dans laquelle

5 m vaut 1, 2 ou 3,

W représente un groupe $\text{CH}(\text{OH})\text{CH}_2\text{OH}$, un groupe $\text{P}-\text{R}_1$, un groupe $\text{P}-\text{R}_2$



dans lequel

R_1 , R_2 , R_3 et R_4 représentent indépendamment un atome d'hydrogène, un groupe alkyle en $\text{C}_1\text{-C}_{20}$ ou un groupe aryle éventuellement substitué

10 R_5 et R_6 représentent indépendamment un atome d'hydrogène, un groupe alkyle en $\text{C}_1\text{-C}_{20}$ ou un groupe aryle éventuellement substitué, sous réserve que lorsque R_5 représente un atome d'hydrogène, R_6 est différent d'un groupe phényle lorsque m vaut 1

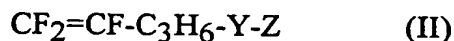
15 R_7 et R_8 représentent indépendamment un atome d'hydrogène, un groupe alkyle en $\text{C}_1\text{-C}_{20}$ ou un groupe aryle éventuellement substitué, sous réserve que R_7 et R_8 ne représentent pas tous les deux un atome d'hydrogène ou un groupe éthyle lorsque m vaut 1

Y représente un atome d'oxygène ou un atome de soufre et

Z représente un atome d'hydrogène, un groupe $\text{CH}_2\text{CH}_2\text{OH}$, un groupe CH_2COOH ou un groupe COCH_3 ,

20 sous réserve que lorsque W représente $\text{CH}(\text{OH})\text{CH}_2\text{OH}$, m vaut 1, lorsque Y représente un atome d'oxygène, Z n'est pas un atome d'hydrogène, et lorsque Y représente S, m vaut 3.

2 - Composé selon la revendication 1, répondant à la formule II

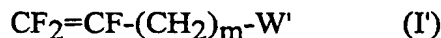


25 dans laquelle Y et Z sont tels que définis dans la revendication 1.

3 - Composé selon la revendication 1 répondant à la formule



4 - Procédé de copolymérisation comprenant la réaction d'un composé répondant à la formule I'



dans laquelle

- 5 m vaut 1, 2 ou 3,
W' représente un groupe $\text{CH}(\text{OH})\text{CH}_2\text{OH}$, un groupe $\text{CH}=\text{CH}_2$,

un groupe $\text{CH}-\text{CH}_2$, un groupe $\text{P}-\text{R}_1$, un groupe $\text{P}-\text{R}_3$,
 O
 R_2 R_4

un groupe $\text{P}-\text{OR}_5$, un groupe $\text{P}-\text{OR}_7$ ou un groupe Y-Z',
 O O
 R_6 OR_8

dans lequel

- R₁, R₂, R₃, R₄, R₅, R₆, R₇ et R₈ représentent indépendamment un atome
d'hydrogène, un groupe alkyle en C₁-C₂₀ ou un groupe aryle
10 éventuellement substitué
Y représente un atome d'oxygène ou un atome de soufre et
Z' représente un atome d'hydrogène, un groupe $\text{CH}_2\text{CH}_2\text{OH}$, un groupe
 CH_2COOH ou un groupe COCH_3 ,
avec un composé répondant à la formule III

- 15 $\text{CF}_2=\text{CX}_2 \quad (\text{III})$

dans laquelle

X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome de fluor
sous réserve que lorsque m vaut 1 et X représente un atome d'hydrogène, W' ne
représente pas un groupe $\text{CH}-\text{CH}_2$,
 O

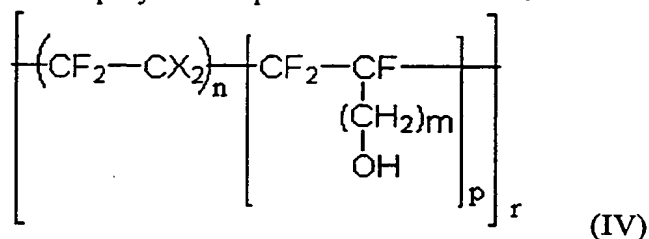
de façon à obtenir un copolymère fluoré.

- 5 - Procédé de copolymérisation selon la revendication 4, comprenant la
20 réaction d'un composé répondant à la formule I'
dans laquelle
m vaut 1, 2 ou 3,
W' représente Y-Z' et Y représente un atome d'oxygène et Z' représente un
atome d'hydrogène
25 avec un composé répondant à la formule III

- 24 -

dans laquelle X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome de fluor

de façon à obtenir un copolymère répondant à la formule IV



n, p et r représentant indépendamment des nombres entiers naturels.

5 6 - Procédé de copolymérisation selon la revendication 4, comprenant la réaction d'un composé répondant à la formule I'

dans laquelle

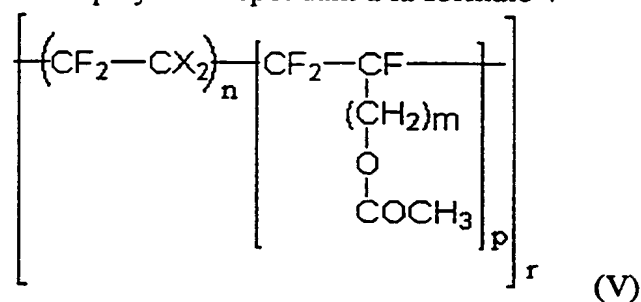
m vaut 1, 2 ou 3,

W' représente Y-Z' et Y représente un atome d'oxygène et Z' représente un
10 groupe COCH₃

avec un composé répondant à la formule III

dans laquelle X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome de fluor

de façon à obtenir un copolymère répondant à la formule V



15 n, p et r représentant indépendamment des nombres entiers naturels.

7 - Procédé de copolymérisation selon la revendication 4, comprenant la réaction d'un composé répondant à la formule I'

dans laquelle

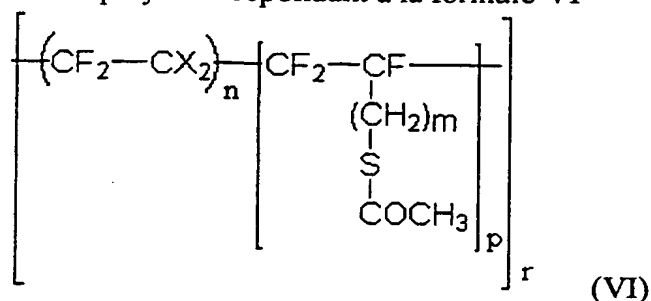
m vaut 1, 2 ou 3,

20 W' représente Y-Z' et Y représente un atome de soufre et Z' représente un
 groupe COCH₃

avec un composé répondant à la formule III

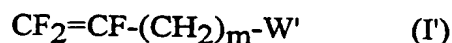
dans laquelle X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome de fluor

de façon à obtenir un copolymère répondant à la formule VI



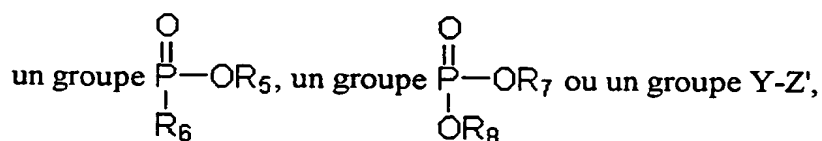
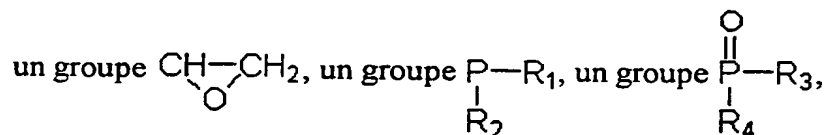
n, p et r représentant indépendamment des nombres entiers naturels.

- 5 8 - Procédé de copolymérisation comprenant la réaction d'un composé
répondant à la formule I'



dans laquelle

- 10 m vaut 1, 2 ou 3,
W' représente un groupe $\text{CH}(\text{OH})\text{CH}_2\text{OH}$, un groupe $\text{CH}=\text{CH}_2$,



dans lequel

R₁, R₂, R₃, R₄, R₅, R₆, R₇ et R₈ représentent indépendamment un atome d'hydrogène, un groupe alkyle en C₁-C₂₀ ou un groupe aryle éventuellement substitué

- 15 Y représente un atome d'oxygène ou un atome de soufre et
Z' représente un atome d'hydrogène, un groupe $\text{CH}_2\text{CH}_2\text{OH}$, un groupe CH_2COOH ou un groupe COCH_3 ,

avec un composé répondant à la formule III



- 20 dans laquelle
X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome de fluor
et avec un composé oléfinique

- 26 -

de façon à obtenir un copolymère.

9 - Procédé de copolymérisation selon la revendication 8, comprenant la réaction d'un composé répondant à la formule I' dans laquelle

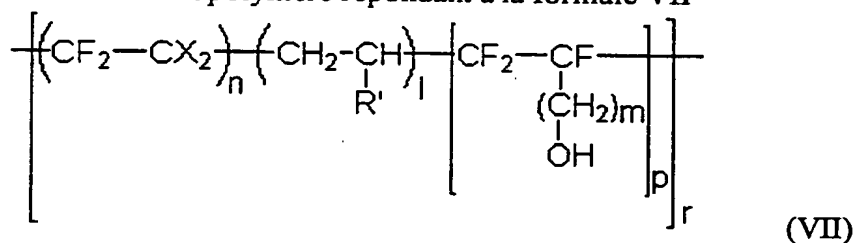
m vaut 1, 2 ou 3,

5 W' représente Y-Z' et Y représente un atome d'oxygène et Z' représente un atome d'hydrogène

avec un composé répondant à la formule III

dans laquelle X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome de fluor

10 et avec un composé oléfinique de formule $\text{CH}_2=\text{CH-R}'$ dans laquelle R' représente un atome d'hydrogène ou un groupe alkyle $\text{C}_1\text{-C}_4$ de façon à obtenir un copolymère répondant à la formule VII



l, n, p et r représentant indépendamment des nombres entiers naturels.

10 - Utilisation des composés répondant à la formule I'

15 $\text{CF}_2=\text{CF}-(\text{CH}_2)_m\text{-W}' \quad (\text{I}')$

dans laquelle

m vaut 1, 2 ou 3,

W' représente un groupe $\text{CH}(\text{OH})\text{CH}_2\text{OH}$, un groupe $\text{CH}=\text{CH}_2$,

un groupe $\text{CH}-\text{CH}_2$, un groupe $\text{P}-\text{R}_1$, un groupe $\text{P}-\text{R}_3$,

un groupe $\text{P}-\text{OR}_5$, un groupe $\text{P}-\text{OR}_7$ ou un groupe Y-Z',

dans lequel

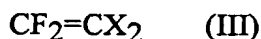
20 $\text{R}_1, \text{R}_2, \text{R}_3, \text{R}_4, \text{R}_5, \text{R}_6, \text{R}_7$ et R_8 représentent indépendamment un atome d'hydrogène, un groupe alkyle en $\text{C}_1\text{-C}_{20}$ ou un groupe aryle éventuellement substitué

Y représente un atome d'oxygène ou un atome de soufre et

- 27 -

Z' représente un atome d'hydrogène, un groupe $\text{CH}_2\text{CH}_2\text{OH}$, un groupe CH_2COOH ou un groupe COCH_3 ,

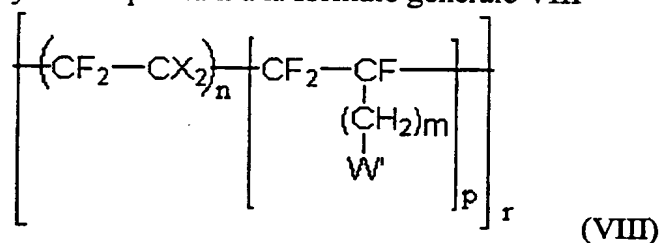
avec un composé répondant à la formule III



- 5 dans laquelle X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome de fluor, de préférence un atome d'hydrogène et éventuellement avec un composé oléfinique pour former des élastomères fluorés.

- 10 11 - Utilisation selon la revendication 10, dans laquelle le composé oléfinique est le propylène.

12 - Copolymère répondant à la formule générale VIII



dans laquelle

m vaut 1, 2 ou 3,

X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome de fluor,

- 15 n, p et r représentent indépendamment des nombres entiers naturels, et

W' représente un groupe $\text{CH}(\text{OH})\text{CH}_2\text{OH}$, un groupe $\text{CH}=\text{CH}_2$,

un groupe $\text{CH}-\text{CH}_2$, un groupe $\text{P}-\text{R}_1$, un groupe $\text{P}-\text{R}_3$,

un groupe $\text{P}-\text{OR}_5$, un groupe $\text{P}-\text{OR}_7$ ou un groupe Y-Z',

dans lequel

R₁, R₂, R₃, R₄, R₅, R₆, R₇ et R₈ représentent indépendamment un atome d'hydrogène, un groupe alkyle en C₁-C₂₀ ou un groupe aryle éventuellement substitué

20

Y représente un atome d'oxygène ou un atome de soufre et

Z' représente un atome d'hydrogène, un groupe $\text{CH}_2\text{CH}_2\text{OH}$, un groupe CH_2COOH ou un groupe COCH_3 .

- 28 -

13 - Copolymère selon la revendication 12, dans lequel

m vaut 1, 2 ou 3,

X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome de fluor, et

W' représente un groupe Y-Z',

5 dans lequel

Y représente un atome d'oxygène et

Z' représente un atome d'hydrogène.

14 - Copolymère selon la revendication 12, dans lequel

m vaut 1, 2 ou 3,

10 X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome de fluor, et

W' représente un groupe Y-Z',

dans lequel

Y représente un atome d'oxygène et

Z' représente un groupe COCH₃.

15 15 - Copolymère selon la revendication 12, dans lequel

m vaut 1, 2 ou 3,

X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome de fluor, et

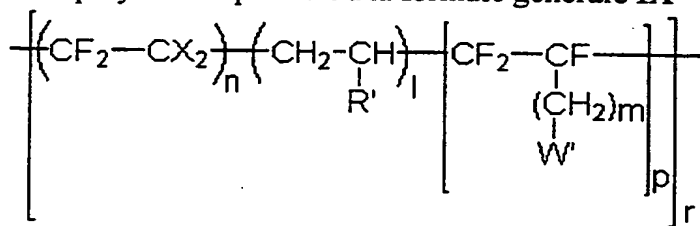
W' représente un groupe Y-Z',

dans lequel

20 Y représente un atome de soufre et

Z' représente un groupe COCH₃.

16 - Copolymère répondant à la formule générale IX



(IX)

dans laquelle

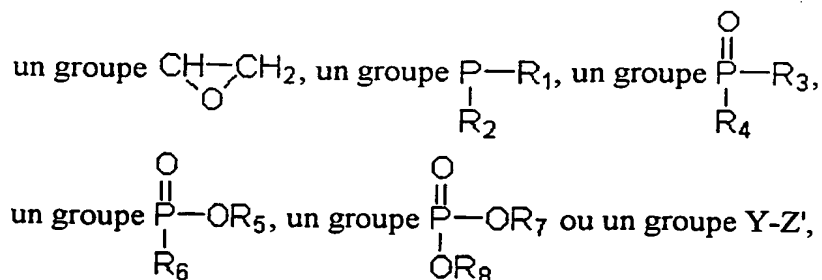
m vaut 1, 2 ou 3,

25 X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome de fluor,

l, n, p et r représentent indépendamment des nombres entiers naturels, R'

représente un atome d'hydrogène ou un groupe alkyle C₁-C₄ etW' représente un groupe CH(OH)CH₂OH, un groupe CH=CH₂,

- 29 -



dans lequel

R_1 , R_2 , R_3 , R_4 , R_5 , R_6 , R_7 et R_8 représentent indépendamment un atome d'hydrogène, un groupe alkyle en C_1 - C_{20} ou un groupe aryle éventuellement substitué

- 5 Y représente un atome d'oxygène ou un atome de soufre et
 Z' représente un atome d'hydrogène, un groupe $\text{CH}_2\text{CH}_2\text{OH}$, un groupe CH_2COOH ou un groupe COCH_3 .

17 - Copolymère selon la revendication 16, dans lequel

- m vaut 1, 2 ou 3
 10 X représente indépendamment un atome d'hydrogène ou un atome de fluor,
 W' représente $\text{Y}-\text{Z}'$ et Y représente un atome d'oxygène et Z' représente un atome d'hydrogène

l, n, p et r représentent indépendamment des nombres entiers naturels et R' représente un atome d'hydrogène ou un groupe alkyle C_1 - C_4 .

- 15 18 - Procédé de réticulation comprenant les étapes de

- a) déprotection éventuelle des groupes fonctionnels de copolymères selon une ou plusieurs des revendications 12 à 17,
 b) réaction des copolymères résultants avec un diène non-conjugué en C_5 - C_8 , de façon à obtenir des copolymères réticulés.

- 20 19 - Procédé selon la revendication 18, dans lequel le diène non-conjugué est le 1,5-hexadiène.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No.

PCT/EP 99/09147

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

IPC 7 C07C33/42 C07C323/52 C07C323/12 C08F216/04 C08F218/02
C08F228/04

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

IPC 7 C07C C08F

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	B. AMEDURI, ET AL.: "Synthesis and polymerisation of fluorinated monomers bearing a reactive lateral group. Part 4. Preparation of functional perfluorovinyl monomers by radical addition of functional mercaptans to 1,12-trifluoro-1,4-pentadiene" JOURNAL OF FLUORINE CHEMISTRY, vol. 92, no. 1, 5 October 1998 (1998-10-05), pages 77-84, XP004143947 Elsevier Sequoia, Lausanne, CH ISSN: 0022-1139 Compound 1a. 1b — —/—	1,2

☒ Further documents are listed in the continuation of box C.☒ Patent family members are listed in annex.

* Special categories of cited documents:

"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance

"E" earlier document but published on or after the international filing date

"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)

"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means

"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art

"Z" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

9 March 2000

Date of mailing of the international search report

17/03/2000

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax (+31-70) 340-5016

Authorized officer

English, R

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

PCT/EP 99/09147

C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	B. AMEDURI, ET AL.: "Synthesis and polymerisation of fluorinated monomers bearing a reactive lateral group. Part 3. Synthesis of trifluorovinyl hydroxy and acetoxy monomers" JOURNAL OF FLUORINE CHEMISTRY, vol. 92, no. 1, 5 October 1998 (1998-10-05), pages 69-76, XP004143946 Elsevier Sequoia, Lausanne, CH ISSN: 0022-1139 Compound (A,3)	1,2
X	Y. TADA, ET AL.: "Ion-conduction of lithium fluoroalkylsulphonates in oligo(oxyethylene)-branched poly(phosphazene)" DIE MAKROMOLEKULARE CHEMIE, vol. 194, no. 8, August 1993 (1993-08), pages 2163-2171, XP000384113 Hüthig und Wepf Verlag, Basle, CH ISSN: 0025-116X Compound 1	1,2
X	D. SU, ET AL.: "Synthesis of trans-1,2-difluoroethylenediylbis(phosphonic acid) and other unsaturated phosphonic acids" JOURNAL OF THE AMERICAN CHEMICAL SOCIETY, vol. 112, no. 8, 11 April 1990 (1990-04-11), pages 3152-3155, XP002109877 American Chemical Society, Washington, DC, US ISSN: 0002-7863 Compound 9, 10	1
X	US 5 514 717 A (PHILLION DENNIS P ET AL) 7 May 1996 (1996-05-07) column 14, line 56 - line 57	1
X	EP 0 138 091 A (DAIKIN KOGYO) 24 April 1985 (1985-04-24) cited in the application example 5	4,5,8
X	EP 0 135 917 A (DAIKIN KOGYO) 3 April 1985 (1985-04-03) cited in the application the whole document	4,5
	-/-	

C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT		
Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
P,X	B. AMEDURI, ET AL.: "Synthesis and polymerisation of fluorinated monomers bearing a reactive lateral group. Part 5" JOURNAL OF FLUORINE CHEMISTRY, vol. 93, no. 2, 4 February 1999 (1999-02-04), page 117-127 XP004156222 Elsevier Sequoia, Lausanne, CH ISSN: 0022-1139 Compound (I,c) _____	1,2
P,X	B. AMEDURI, ET AL.: "Synthesis and polymerization of fluorinated monomers bearing a reactive lateral group. Part 6" JOURNAL OF FLUORINE CHEMISTRY, vol. 93, no. 2, 4 February 1999 (1999-02-04), page 139-144 XP004156224 Elsevier Sequoia, Lausanne, CH ISSN: 0022-1139 Compound 1.5, 1.6 _____	1

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No

PCT/EP 99/09147

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)	Publication date
US 5514717 A	07-05-1996	AU 3961195 A EP 0788502 A JP 10509435 T US 5968916 A WO 9613509 A US 5708032 A US 5700840 A US 5627174 A US 5723470 A ZA 9509047 A	23-05-1996 13-08-1997 14-09-1998 19-10-1999 09-05-1996 13-01-1998 23-12-1997 06-05-1997 03-03-1998 22-05-1996
EP 0138091 A	24-04-1985	JP 1505835 C JP 60064940 A JP 63054696 B US 4564717 A	13-07-1989 13-04-1985 28-10-1988 14-01-1986
EP 0135917 A	03-04-1985	JP 1449204 C JP 60067517 A JP 62060406 B US 4544720 A US 4581412 A	11-07-1988 17-04-1985 16-12-1987 01-10-1985 08-04-1986

Da

A. CLASSEMENT DE L'OBJET DE LA DEMANDE

CIB 7 C07C33/42 C07C323/52 C07C323/12 C08F216/04 C08F218/02
C08F228/04

Selon la classification internationale des brevets (CIB) ou à la fois selon la classification nationale et la CIB

B. DOMAINES SUR LESQUELS LA RECHERCHE A PORTE

Documentation minimale consultée (système de classification suivi des symboles de classement)

CIB 7 C07C C08F

Documentation consultée autre que la documentation minimale dans la mesure où ces documents relèvent des domaines sur lesquels a porté la recherche

Base de données électronique consultée au cours de la recherche internationale (nom de la base de données, et si réalisable, termes de recherche utilisés)

C. DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS

Catégorie *	Identification des documents cités, avec, le cas échéant, l'indication des passages pertinents	no. des revendications visées
X	B. AMEDURI, ET AL.: "Synthesis and polymerisation of fluorinated monomers bearing a reactive lateral group. Part 4. Preparation of functional perfluorovinyl monomers by radical addition of functional mercaptans to 1,12-trifluoro-1,4-pentadiene" JOURNAL OF FLUORINE CHEMISTRY, vol. 92, no. 1, 5 octobre 1998 (1998-10-05), pages 77-84, XP004143947 Elsevier Sequoia, Lausanne, CH ISSN: 0022-1139 composés 1a, 1b — -/-	1,2



Voir la suite du cadre C pour la fin de la liste des documents



Les documents de familles de brevets sont indiqués en annexe

* Catégories spéciales de documents cités:

"A" document définissant l'état général de la technique, non considéré comme particulièrement pertinent

"E" document antérieur, mais publié à la date de dépôt international ou après cette date

"L" document pouvant jeter un doute sur une revendication de priorité ou cité pour déterminer la date de publication d'une autre citation ou pour une raison spéciale (telle qu'indiquée)

"O" document se référant à une divulgation orale, à un usage, à une exposition ou tous autres moyens

"P" document publié avant la date de dépôt international, mais postérieurement à la date de priorité revendiquée

"T" document ultérieur publié après la date de dépôt international ou la date de priorité et n'appartenant pas à l'état de la technique pertinent, mais cité pour comprendre le principe ou la théorie constituant la base de l'invention

"X" document particulièrement pertinent; l'invention revendiquée ne peut être considérée comme nouvelle ou comme impliquant une activité inventive par rapport au document considéré isolément

"Y" document particulièrement pertinent; l'invention revendiquée ne peut être considérée comme impliquant une activité inventive lorsque le document est associé à un ou plusieurs autres documents de même nature, cette combinaison étant évidente pour une personne du métier

"Z" document qui fait partie de la même famille de brevets

Date à laquelle la recherche internationale a été effectivement achevée

9 mars 2000

Date d'expédition du présent rapport de recherche internationale

17/03/2000

Nom et adresse postale de l'administration chargée de la recherche internationale

Office Européen des Brevets, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax (+31-70) 340-3016

Fonctionnaire autorisé

English, R

C.(suite) DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS		
Catégorie	Identification des documents cités, avec, le cas échéant, l'indication des passages pertinents	no. des revendications visées
X	<p>B. AMEDURI, ET AL.: "Synthesis and polymerisation of fluorinated monomers bearing a reactive lateral group. Part 3. Synthesis of trifluorovinyl hydroxy and acetoxy monomers"</p> <p>JOURNAL OF FLUORINE CHEMISTRY, vol. 92, no. 1, 5 octobre 1998 (1998-10-05), pages 69-76, XP004143946</p> <p>Elsevier Sequoia, Lausanne, CH</p> <p>ISSN: 0022-1139</p> <p>composé (A,3)</p>	1,2
X	<p>Y. TADA, ET AL.: "Ion-conduction of lithium fluoroalkylsulphonates in oligo(oxyethylene)-branched poly(phosphazene)"</p> <p>DIE MAKROMOLEKULARE CHEMIE, vol. 194, no. 8, août 1993 (1993-08), pages 2163-2171, XP000384113</p> <p>Hüthig und Wepf Verlag, Basle, CH</p> <p>ISSN: 0025-116X</p> <p>composé 1</p>	1,2
X	<p>D. SU, ET AL.: "Synthesis of trans-1,2-difluoroethylenediylbis(phosphonic acid) and other unsaturated phosphonic acids"</p> <p>JOURNAL OF THE AMERICAN CHEMICAL SOCIETY, vol. 112, no. 8, 11 avril 1990 (1990-04-11), pages 3152-3155, XP002109877</p> <p>American Chemical Society, Washington, DC, US</p> <p>ISSN: 0002-7863</p> <p>composés 9, 10</p>	1
X	<p>US 5 514 717 A (PHILLION DENNIS P ET AL)</p> <p>7 mai 1996 (1996-05-07)</p> <p>colonne 14, ligne 56 - ligne 57</p>	1
X	<p>EP 0 138 091 A (DAIKIN KOGYO)</p> <p>24 avril 1985 (1985-04-24)</p> <p>cité dans la demande</p> <p>exemple 5</p>	4,5,8
X	<p>EP 0 135 917 A (DAIKIN KOGYO)</p> <p>3 avril 1985 (1985-04-03)</p> <p>cité dans la demande</p> <p>le document en entier</p>	4,5
	-/-	

C.(suite) DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS		
Catégorie	Identification des documents cités, avec, le cas échéant, l'indication des passages pertinents	no. des revendications visées
P,X	<p>B. AMEDURI, ET AL.: "Synthesis and polymerisation of fluorinated monomers bearing a reactive lateral group. Part 5" JOURNAL OF FLUORINE CHEMISTRY, vol. 93, no. 2, 4 février 1999 (1999-02-04), page 117-127 XP004156222 Elsevier Sequoia, Lausanne, CH ISSN: 0022-1139 composé (I,c)</p>	1,2
P,X	<p>B. AMEDURI, ET AL.: "Synthesis and polymerization of fluorinated monomers bearing a reactive lateral group. Part 6" JOURNAL OF FLUORINE CHEMISTRY, vol. 93, no. 2, 4 février 1999 (1999-02-04), page 139-144 XP004156224 Elsevier Sequoia, Lausanne, CH ISSN: 0022-1139 composés 1.5, 1.6</p>	1

RAPPORT DE RECHERCHE INTERNATIONALE

Renseignements relatifs aux membres de familles de brevets

Le Internationale No

PCT/EP 99/09147

Document brevet cité au rapport de recherche	Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
US 5514717 A	07-05-1996	AU 3961195 A	23-05-1996
		EP 0788502 A	13-08-1997
		JP 10509435 T	14-09-1998
		US 5968916 A	19-10-1999
		WO 9613509 A	09-05-1996
		US 5708032 A	13-01-1998
		US 5700840 A	23-12-1997
		US 5627174 A	06-05-1997
		US 5723470 A	03-03-1998
		ZA 9509047 A	22-05-1996
EP 0138091 A	24-04-1985	JP 1505835 C	13-07-1989
		JP 60064940 A	13-04-1985
		JP 63054696 B	28-10-1988
		US 4564717 A	14-01-1986
EP 0135917 A	03-04-1985	JP 1449204 C	11-07-1988
		JP 60067517 A	17-04-1985
		JP 62060406 B	16-12-1987
		US 4544720 A	01-10-1985
		US 4581412 A	08-04-1986